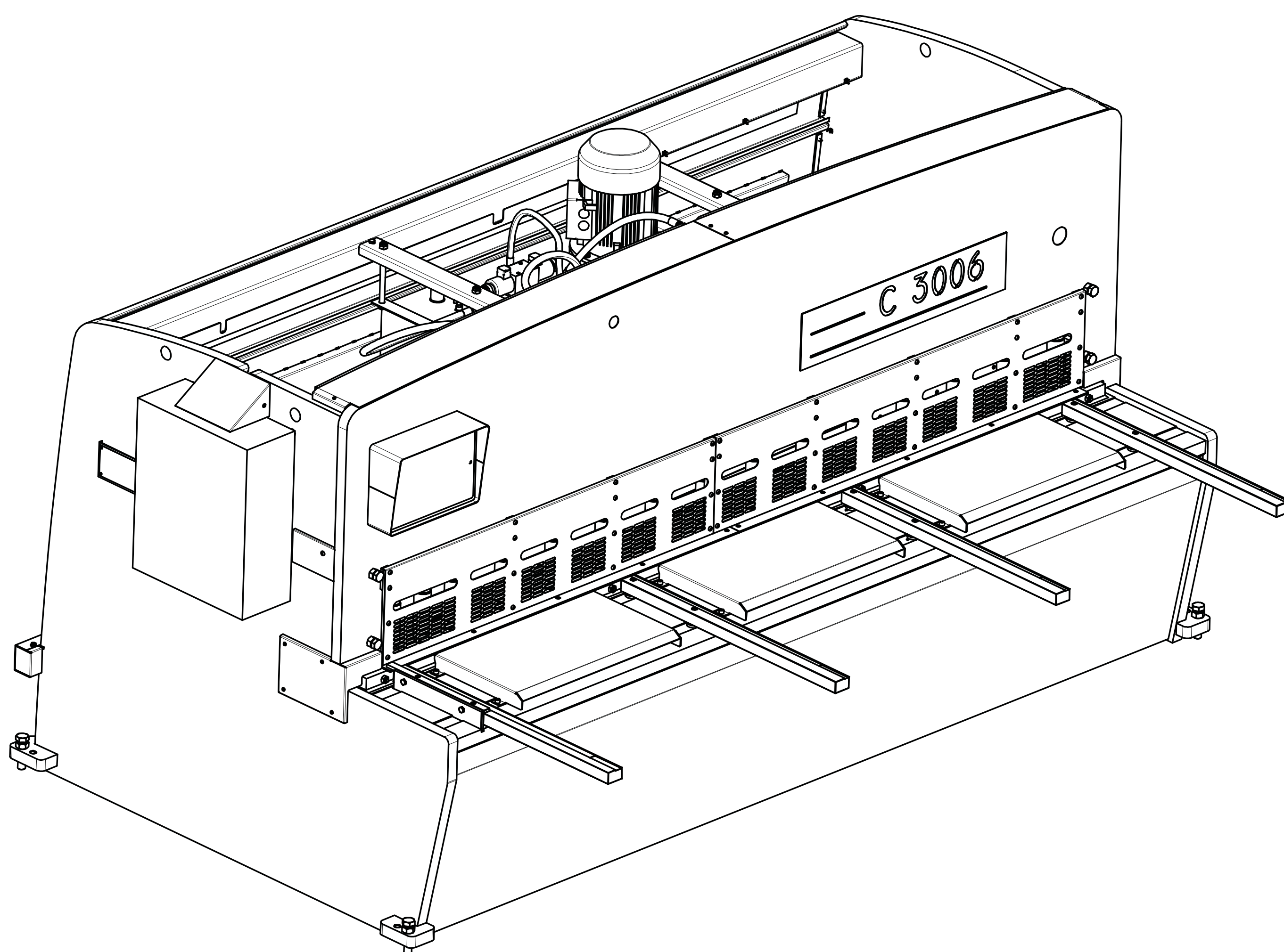
NNARGESA

CISAILLES HYDRAULIQUES

C - 3006



MANUEL D'UTILISATION

PRADA NARGESA, S.L
Ctra de Garrigàs a Sant Miquel s/n
17476 PALAU DE STA. EULALIA (GIRONA) SPAIN
Tél. 972 568085 - Fax 972 568320
http: // www.nargesa.com
E-mail: nargesa@nargesa.com

TABLE DES MATIÈRES

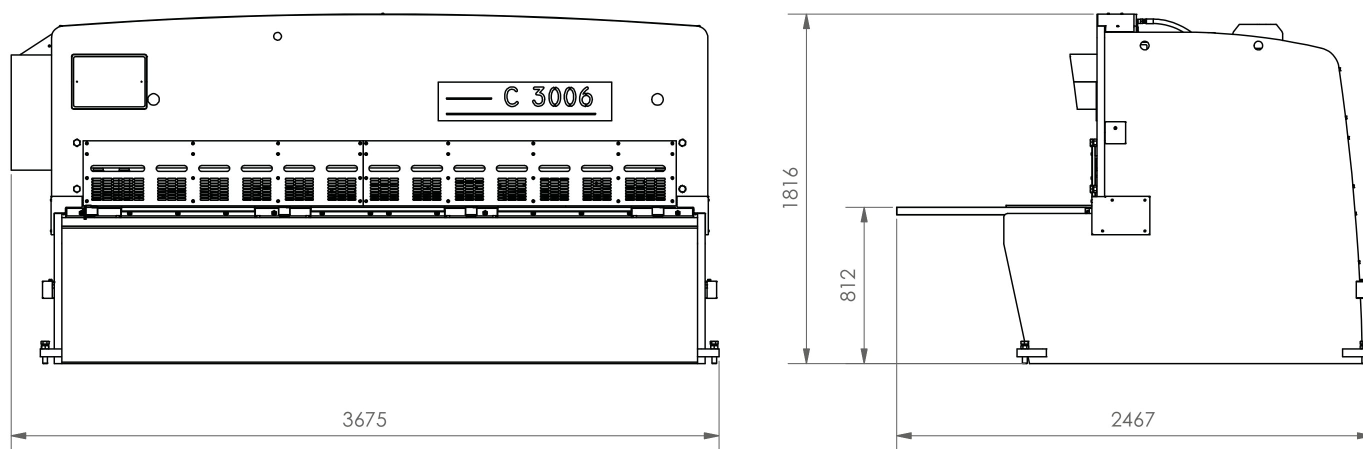
1. DONNÉES GÉNÉRALES

1.1.Données du fabricant

PRADA NARGESA, S.L.
Ctra. Garrigàs a Sant Miquel s/n
17476 Palau Sta.Eulàlia
Téléphone : (972) 56 80 85
Fax : (972) 56 83 20

2. CARACTÉRISTIQUES DE LA MACHINE

2.1. Dimensions générales



2.2. Description de la machine

Les cisailles C 3006 sont spécifiquement conçues pour couper des plaques par cisaillement. Le fabricant n'assumera pas la responsabilité des dommages causés à la machine ou aux personnes qui l'utilisent pendant toute autre application qui ne soit pas celle spécifiée antérieurement.

La C 3006 s'adapte aux normes et directives européennes de fabrication de machine

Fouloirs

Armoire électrique

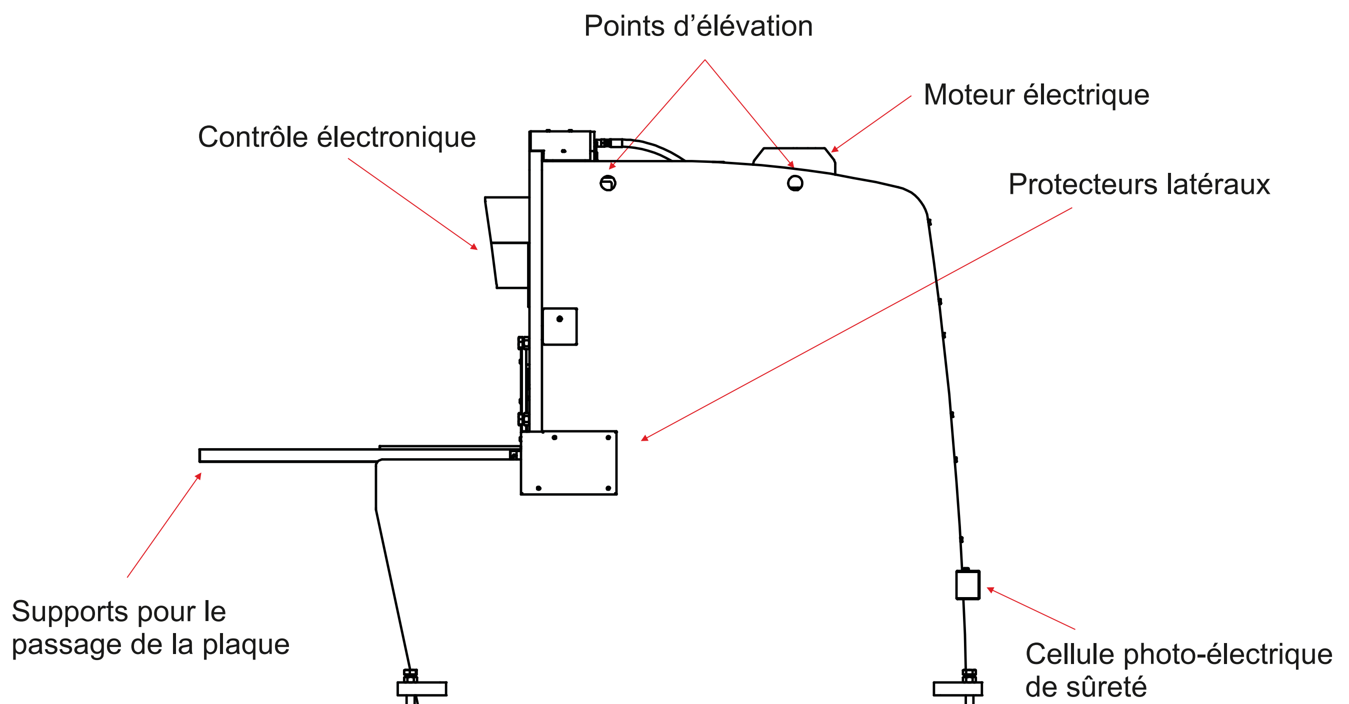
Tableau de commande

A

C 3006

Protecteurs frontaux

Vis pour niveler la machine



2.3. Identification de la machine

NNARGESA®

CE

FABRICANTE:	PRADA NARGESA, S.L CTRA. DE GARRIGAS A SAN MIGUEL S/N 17476 PALAU STA. EULALIA
(GIRONA) ESPAÑA. TEL. 972-56 80 85	MARCA: NARGESA MODELO: C 3006
AÑO FABRICACION: 20	Nº SERIE: C
MOTOR:	POMPE PUISSANCE : 9.2 KW TENSION : 230/415V. INTENSITÉ 33/19 A. RPM:1460
MOTOR:	BUTEE PUISSANCE : 0.37KW TENSION: 230/400V. INTENSITÉ 2.1/1.13 A. RPM:1460
PESO:	8000Kg. DIMENSIONES: 3675 X 1816 X 2467
VELOCIDAD:	DISTANCE DE COUPE : 3030 mm PUISSANCE DE COUPE: PLAQUE DE 6 mm de 45 Kg

2.4. Caractéristiques générales

- Moteur de 9.2 Kw à 1460 r.p.m.
- Intensité de 19 A à 400 V / 33A à 230V.
- Réservoir de 96 litres.
- Piston à double effet.
- Pression de la pompe hydraulique 230 Kg.
- Poids total de 8000 Kg.
- Moteur de la butée de 0,37 Kw à 1460 r.p.m.
- Butée postérieure motorisée et avec un contrôle numérique
- Cou de cygne de 173 mm.
- Longueur de coupe 3030.
- Parcours total de la butée 700 mm.

2.5. Accessoires

2.5.1. Description des accessoires

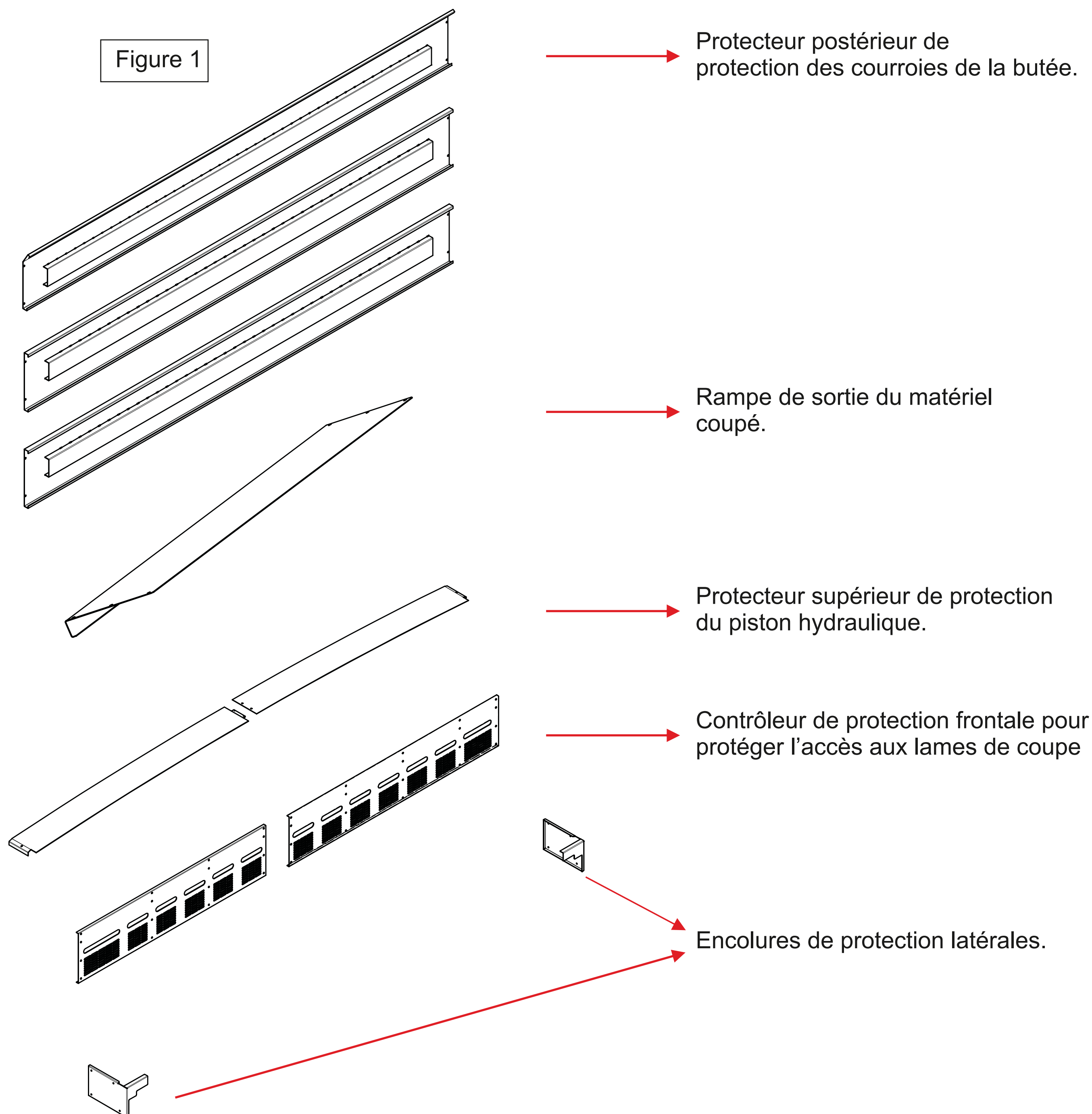
L'objectif principal de cette machine est de couper différents types de plaque.
Les lames sont traitées moyennant différents processus ce qui assure leur fiabilité et résistance pour un usage normal.

2.5.2. Outillages

Les cisailles C 3006 disposent de deux lames, l'une supérieure et l'autre inférieure chacune d'elles se composent de quatre angles de coupure interchangeables.
L'ajustage des deux lames entre elles, doit être de 0,04 mm.

2.6. Description des protecteurs

La machine C - 3006 est dotée de protecteurs fixes qui sont les protecteurs latéraux afin d'éviter la manipulation, le protecteur frontal pour éviter d'avoir accès à la partie des fouloirs, les protecteurs de la partie postérieure de la machine qui couvrent les courroies et les poulies de la butée postérieure, la rampe de sortie du matériel et le couvercle supérieur de protection de la partie mobile du piston.



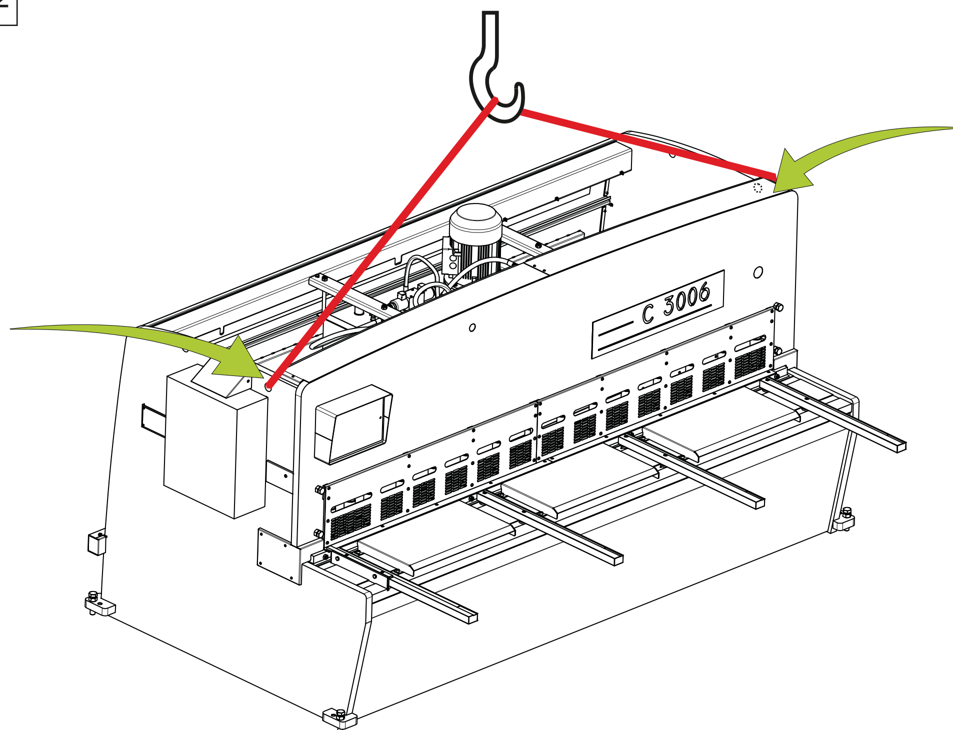
Les couvercles de protection pourront être retirés uniquement pour réaliser des travaux de maintenance et ceux-ci se réaliseront par le personnel techniquement formé. PRADA NARGESA ne sera en aucun cas responsable des dommages causés si ce qui a été précédemment mentionné n'a pas été pris en compte.

3. TRANSPORT ET STOCKAGE

3.1.Transport

Soulever la machine à l'aide d'une grue, du point d'ancrage marqué à tel effet. Ne la soulever jamais d'un autre endroit qui ne soit pas l'indiqué.

Figure 2



3.2. Conditions de stockage

Ne pas placer la machine dans un endroit qui ne dispose pas des conditions suivantes :

* Humidité entre 30 % et 95 % sans condensation.

*Température de -25 à 55º C ou 75º C pour les périodes qui n'excèdent pas les 24 heures (remarque : ces températures sont sous des conditions de stockage)

* Veiller à ne pas y empiler de machines ni d'objets lourds.

* Ne pas démonter pour le stockage.

4. ENTRETIEN

4.1. Maintenance générale

- Toutes les 1000 heures d'usage, veiller à réviser le niveau d'huile du réservoir.

Voir la partie supérieure du réservoir, il y a un indicateur visuel de niveau. En cas de manque d'huile, remplir jusqu'à la marque de l'indicateur de niveau.

- Remplacer l'huile hydraulique du réservoir toutes les 4000 heures de travail.

Type : CEPSA HIDRAULIQUE HM 68

4.2 Système hydraulique

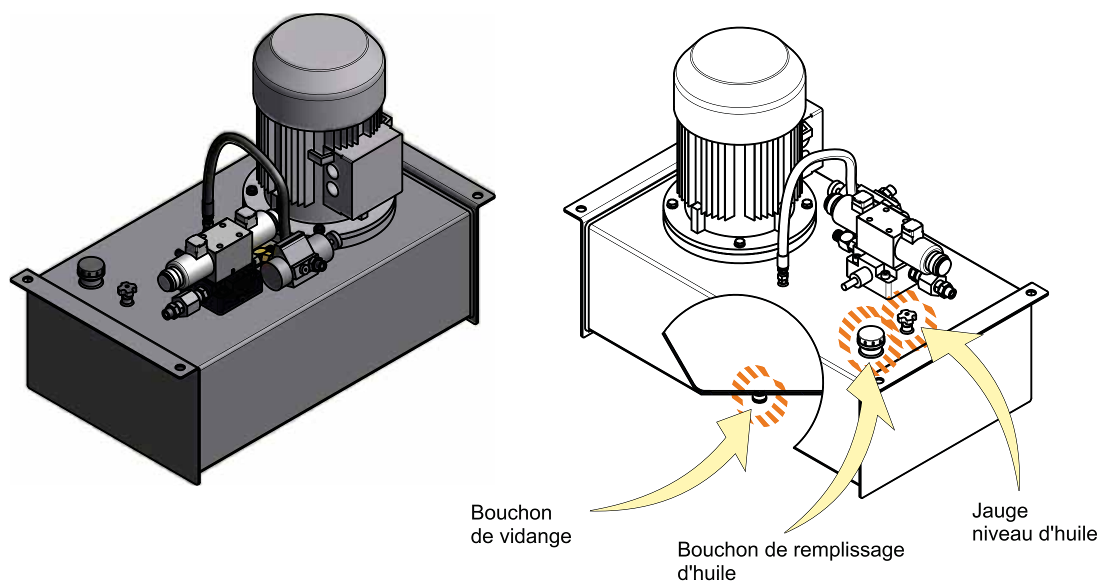
ATTENTION !!

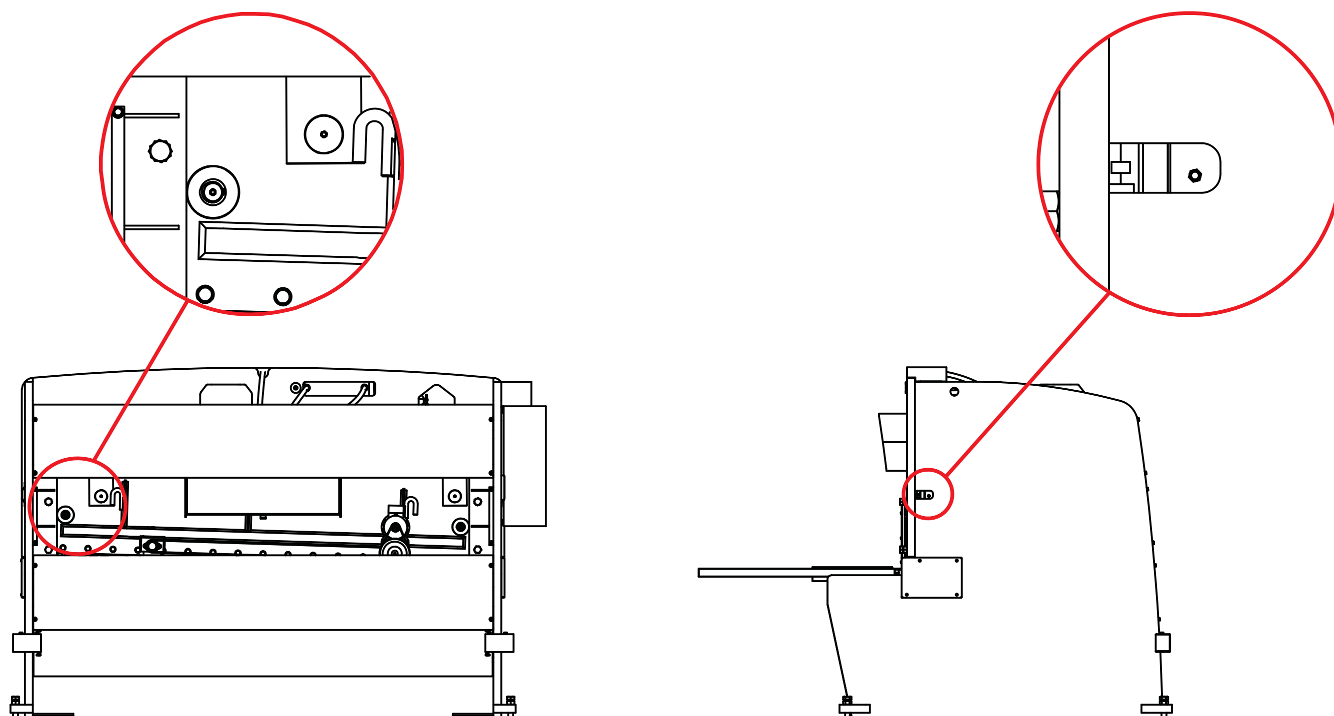
Arrêter la machine pour effectuer la maintenance.

Quand vous aurez remplacé l'huile, mettre en marche la machine et actionner la pédale par intermittence en augmentant progressivement le temps de pression jusqu'à ce que le circuit se remplisse.

- Graisser périodiquement les boulons selon le niveau d'usage.
- Si l'usage est quotidien et continu, graisser chaque mois.
- Lubrifier les broches de la butée toutes les semaines avec de la graisse ou de l'huile.
- Graisser mensuellement tous les graisseurs des ancrages.

Figure 3



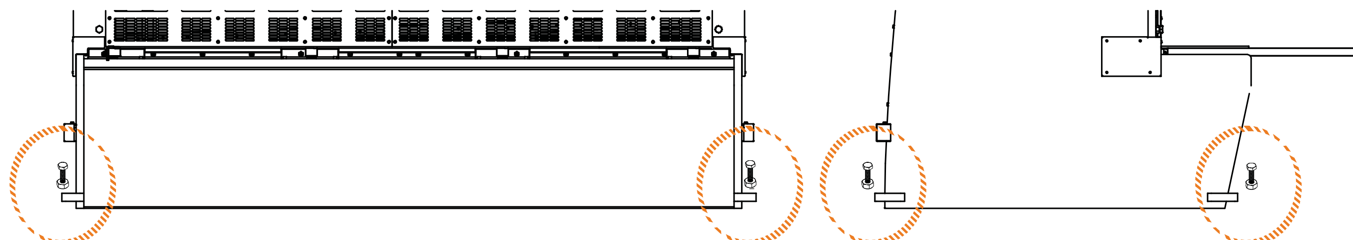


5. INSTALLATION ET MISE EN MARCHE

5.1 Place de la machine

Tâcher de placer la machine correctement afin de ne pas avoir à la bouger, sinon suivre les règles décrites sur l'alinéa "transport". Il faudra la placer sur une surface plane et nivelée afin d'éviter des vibrations et des mouvements pendant les coupes. Possibilité de niveler la machine à l'aide des vis situées à la base de la machine, une dans chaque coin.

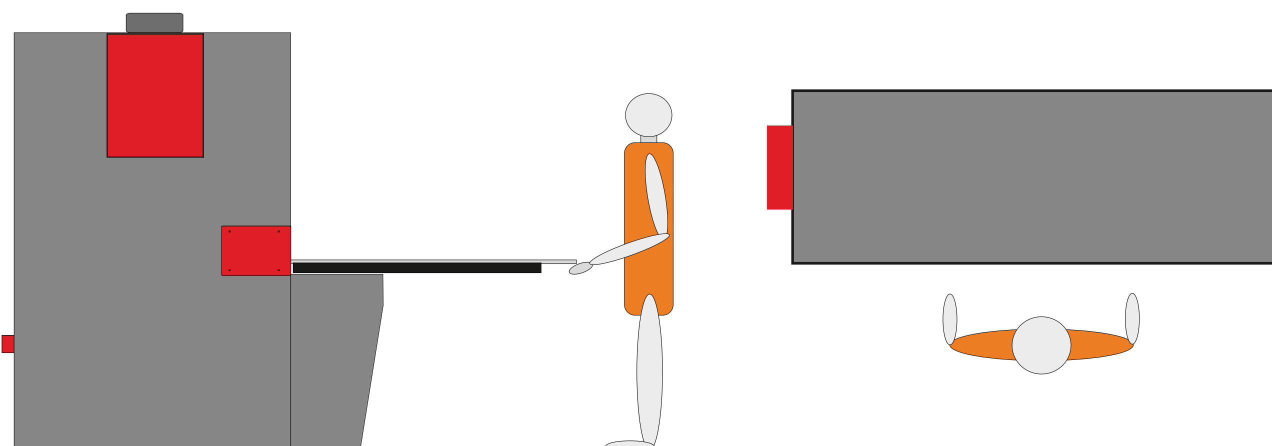
Figure 5



5.2 Dimensions de la machine et de la zone de travail

Au moment d'installer la machine, il faudra prendre en compte ses dimensions, la zone de travail de l'ouvrier et les longueurs de la pièce à travailler.
Un seul ouvrier pourra utiliser les cisailles, il se placera en face de la machine et jamais sur les côtés, puisqu'il doit contrôler toute la machine et de plus, les principales protections ont été créées pour son utilisation frontale.

Figure 6



5.3 Conditions externes acceptables

Température ambiante entre + 5º C et + 50º C sans dépasser une température moyenne de + 45º C les 24h

Humidité entre 30% et 90% sans condensation d'eau.

5.4 Connexion à la source d'alimentation

IMPORTANT !! Cette machine doit être branchée à une prise de courant avec un contact de masse

La machine C - 3006 est dotée de deux moteurs triphasés 230 / 400 V : l'un de 0,37KW pour la butée, qui doit toujours être connecté en triangle, et l'autre de 9,2 kW connecté en étoile pour le brancher à la source d'alimentation de 400v neutre. Brancher une seule source d'alimentation et avec la source d'énergie indiquée. Si la tension n'est pas l'indiquée, changer la connexion des bobines du moteur, d'après les Figures suivantes :

Figure étoile (prédéterminée)

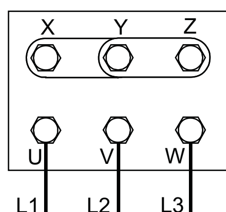


Figure 7

Pour tension de 400v

Figure triangle

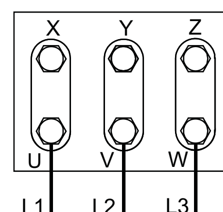
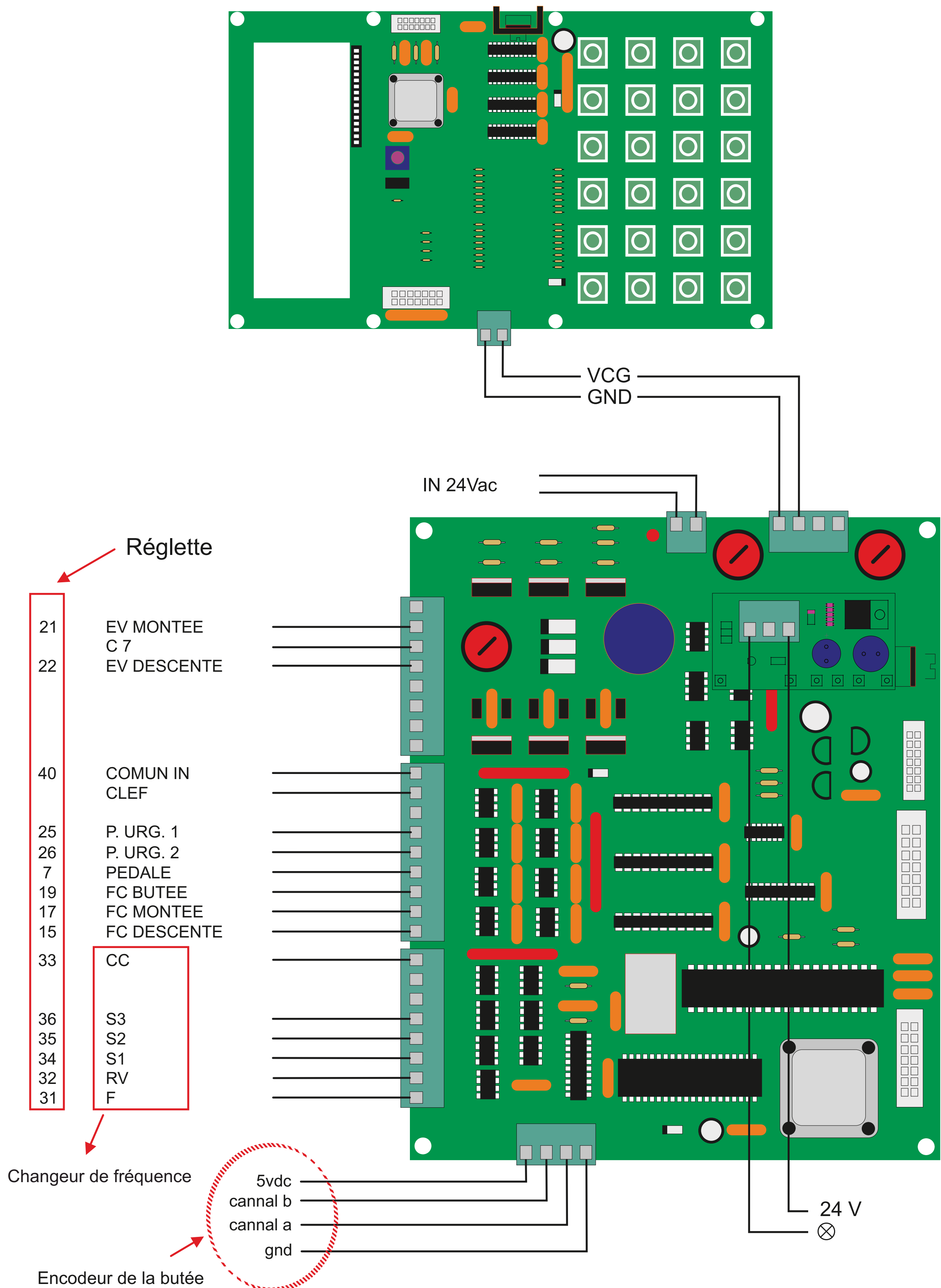


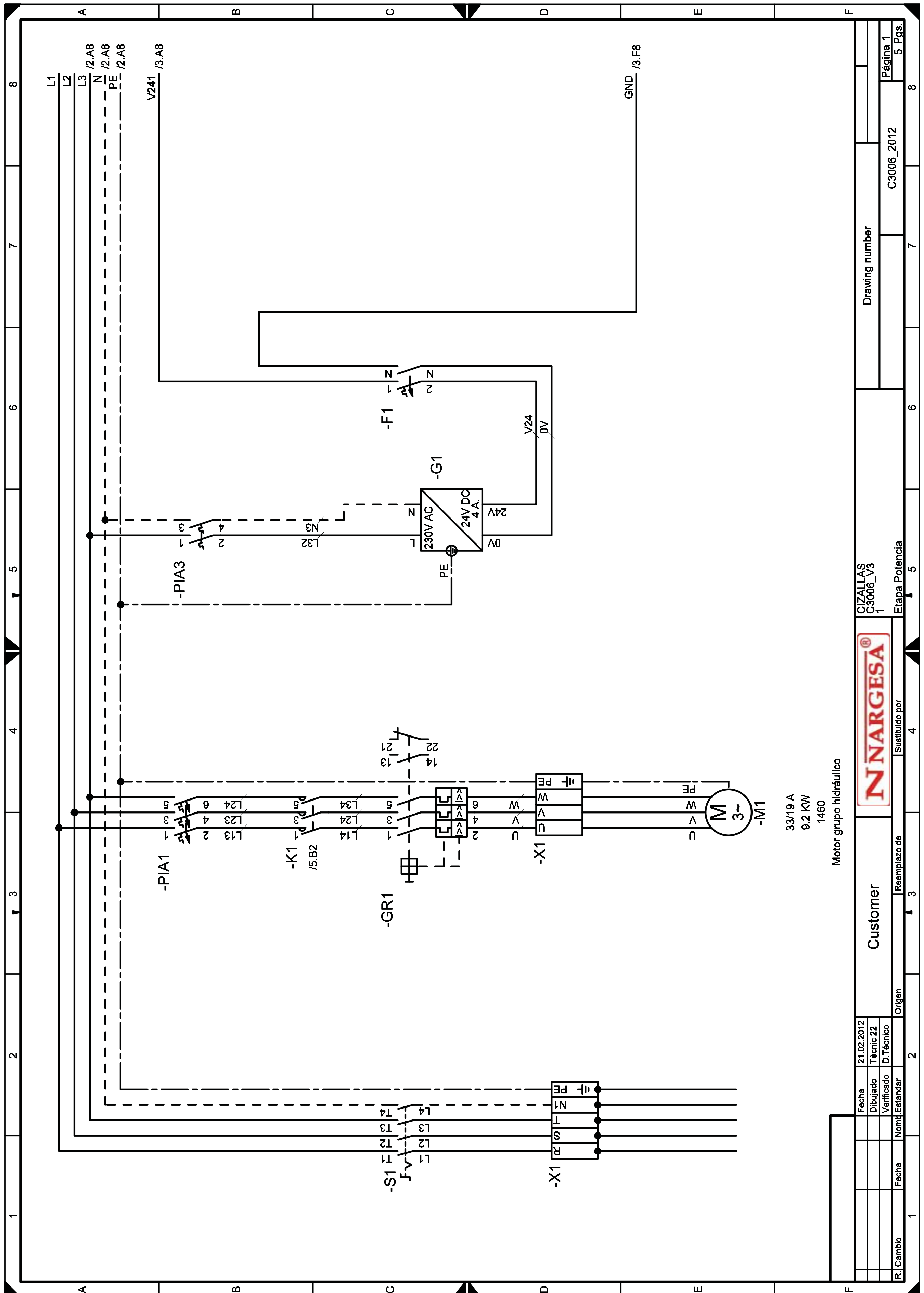
Figure 8

Pour tension de 230v

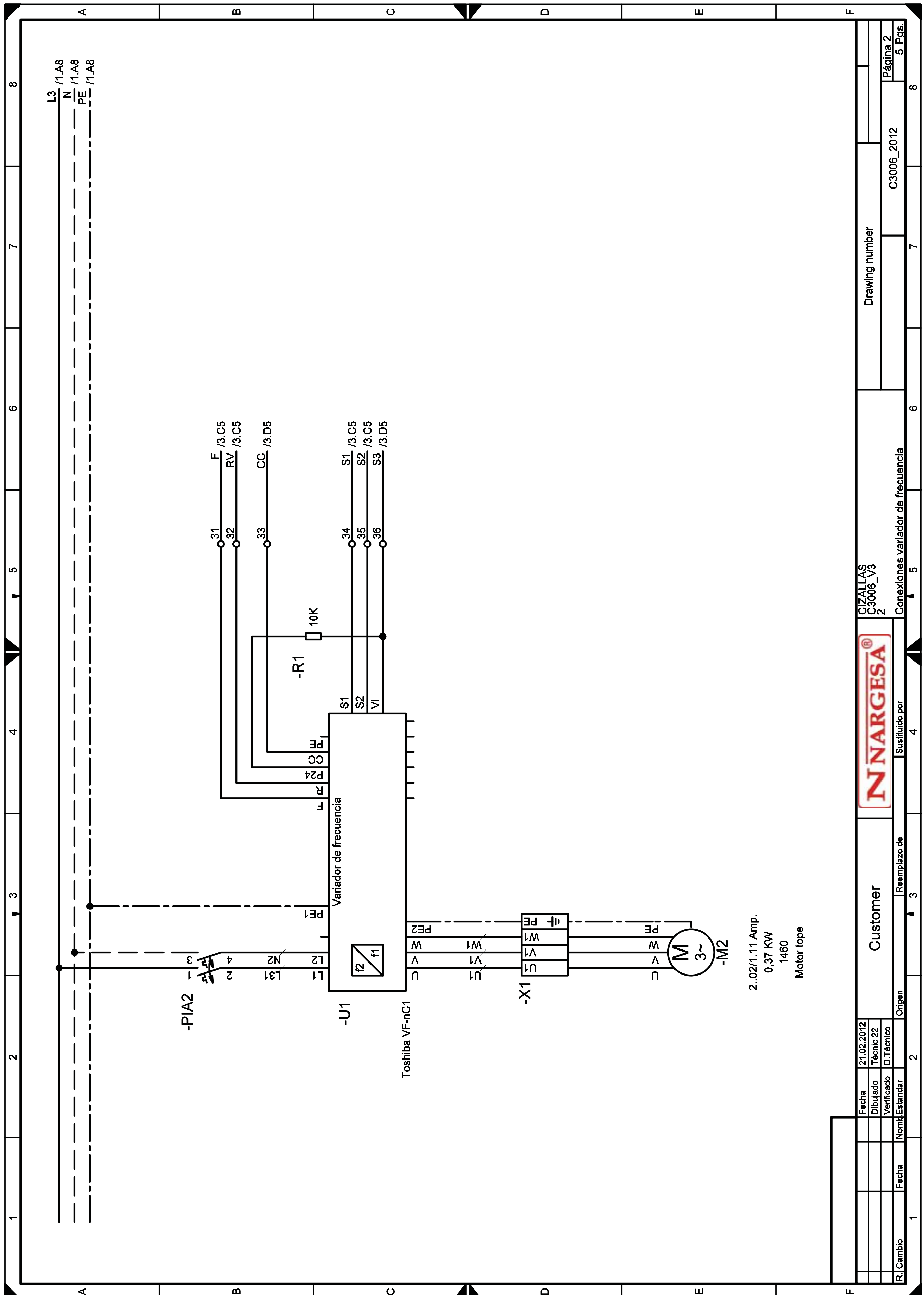
6. SCHÉMES

6.1. Schémes électriques

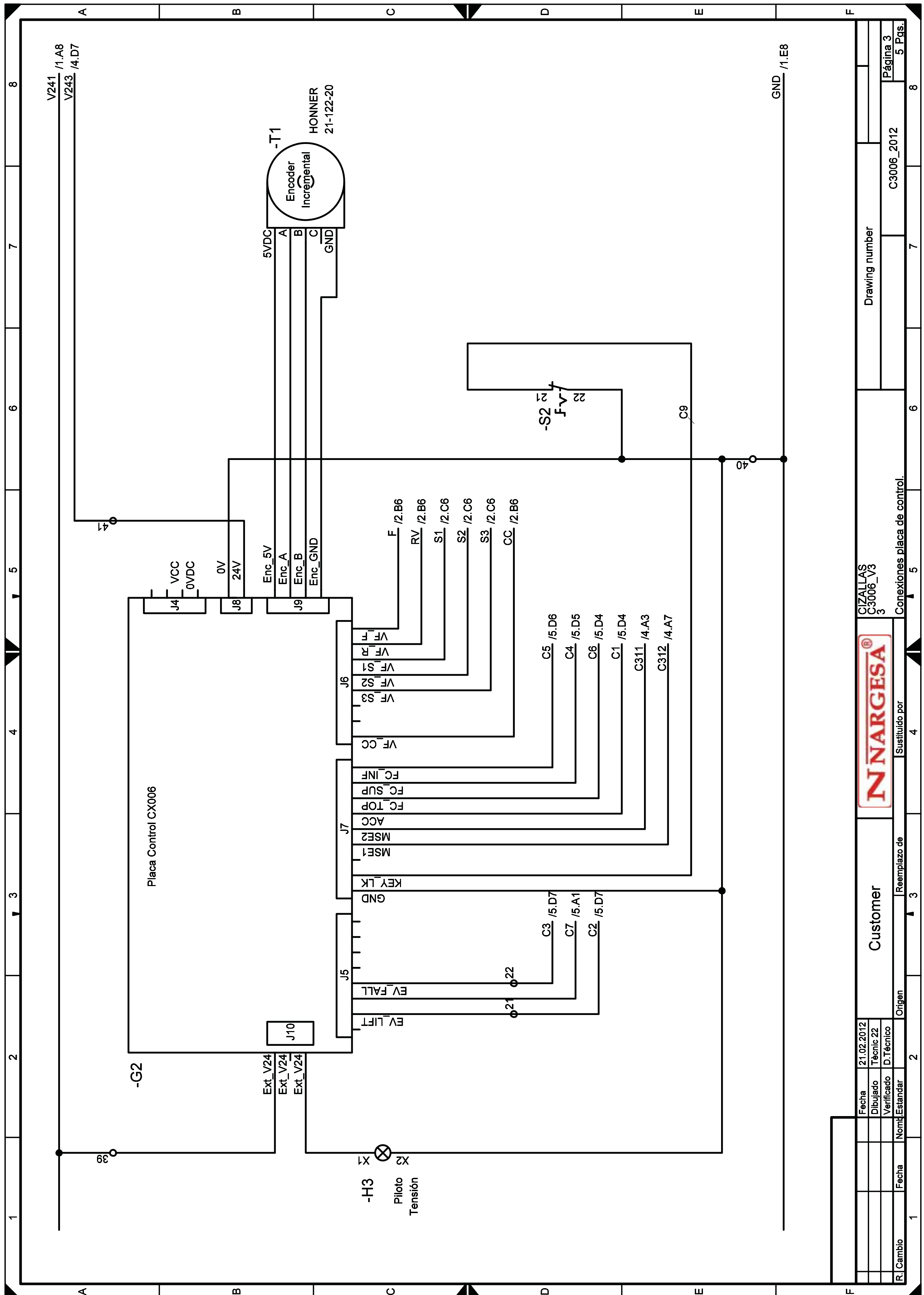


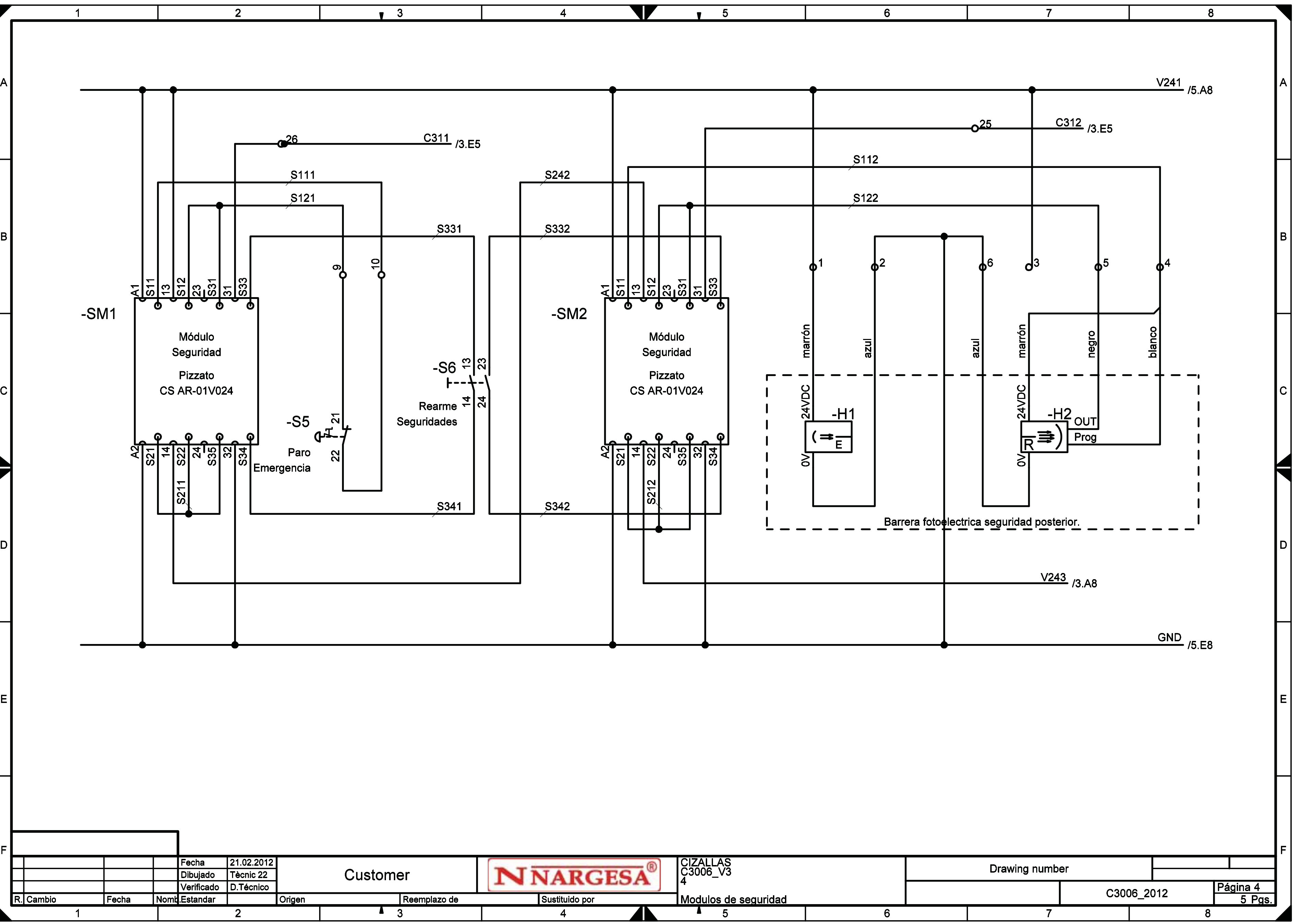


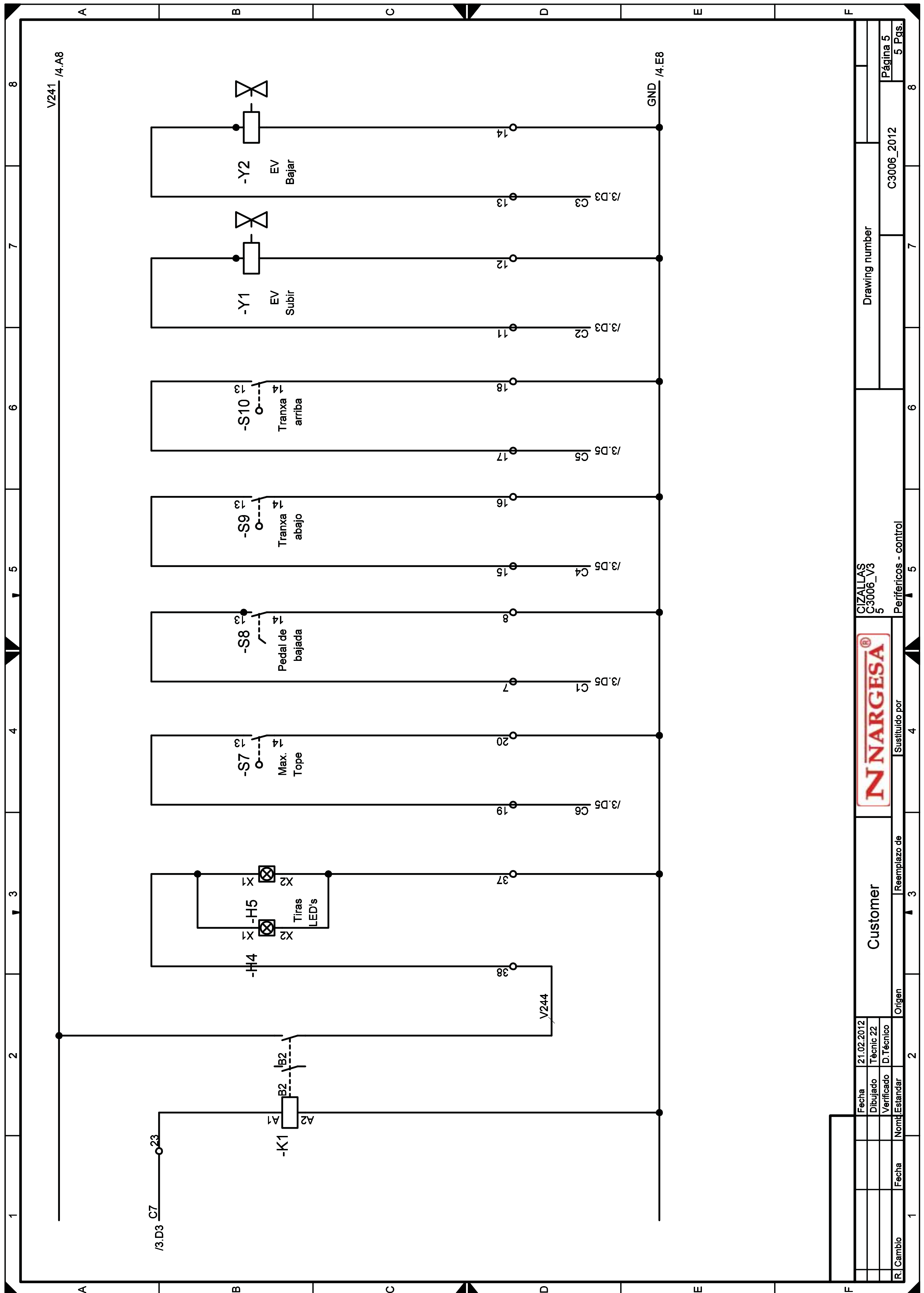
L1
L2
L3
N
PE
/2.A8
V241
/3.A8
GND
/3.F8
-PIA1
-PIA3
-K1
/5.B2
-GR1
-X1
-S1
-G1
230V AC
24V DC
4 A.
-F1
V24
0V
-M1
M
3~
33/19 A
9.2 KW
1460
Motor grupo hidráulico
Drawing number
C3006_2012
Página 1
5 Pgs.
CIZALLAS
C3006_V3
Etapa Potencia
Customer
Fecha
21.02.2012
Dibujado
Técnic 22
Verificado
D.Técnico
Estandar
Sustituido por
Reemplazo de
Origen
R. Cambio



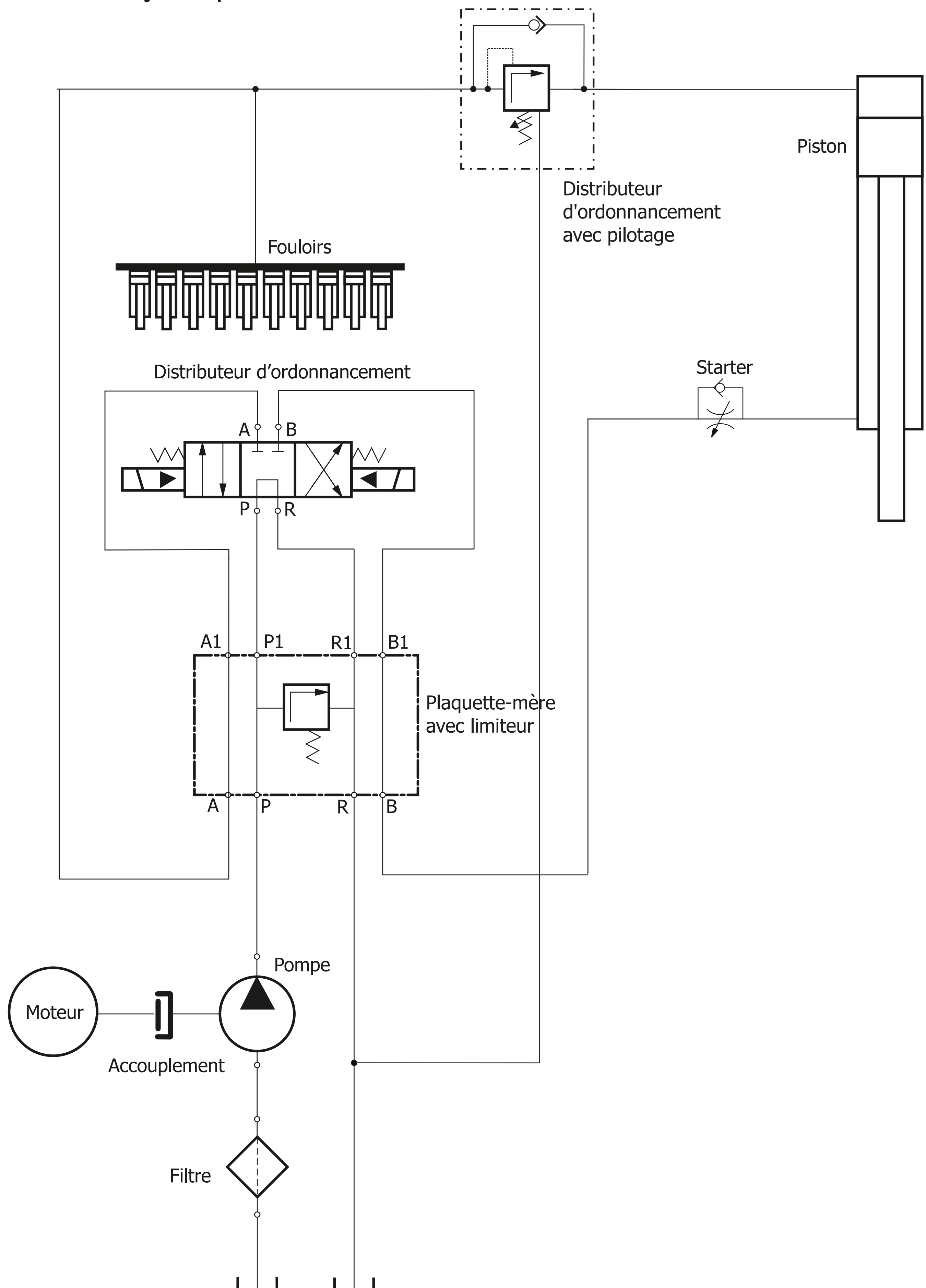
L3 /1.A8
N /1.A8
PE /1.A8
F /3.C5
RV /3.C5
CC /3.D5
S1 /3.C5
S2 /3.C5
S3 /3.D5
10K
-R1
Variador de frecuencia
-U1
Toshiba VF-nC1
-PIA2
-X1
-M2
M 3~
2..02/1.11 Amp.
0,37 KW
1460
Motor tope
Customer
Drawing number
C3006_2012
Página 2
5 Pgs.
CIZALLAS
C3006_V3
2
Conexiones variador de frecuencia
NARGESA
Fecha 21.02.2012
Dibujado Técnic 22
Verificado D.Técnico
Nomb Estandar
Origen
Reemplazo de
Sustituido por
R. Cambio
Fecha


Placa Control CX006
-G2
-T1
Encoder Incremental
HONNER
21-122-20
-S2
-H3
Piloto Tensión
J4
J5
J6
J7
J8
J9
J10
VCC
0VDC
0V
24V
Enc_5V
Enc_A
Enc_B
Enc_GND
5VDC
GND
VF_F
VF_R
VF_S1
VF_S2
VF_S3
VF_CC
FC_INF
FC_SUP
FC_TOP
ACC
MSE2
MSE1
KEY_LK
EV_FALL
EV_LIFT
Ext_V24
V241 /1.A8
V243 /4.D7
GND /1.E8
F /2.B6
RV /2.B6
S1 /2.C6
S2 /2.C6
S3 /2.C6
CC /2.B6
C5 /5.D6
C4 /5.D5
C6 /5.D4
C1 /5.D4
C311 /4.A3
C312 /4.A7
C3 /5.D7
C7 /5.A1
C2 /5.D7
C9
CIZALLAS
C3006_V3
Conexiones placa de control.
Drawing number
C3006_2012
Página 3
5 Pgs.
Customer
Fecha
Dibujado
Verificado
Nomb Estandar
21.02.2012
Técnic 22
D.Técnico
Origen
Reemplazo de
Sustituido por
R. Cambio
NNARGESA

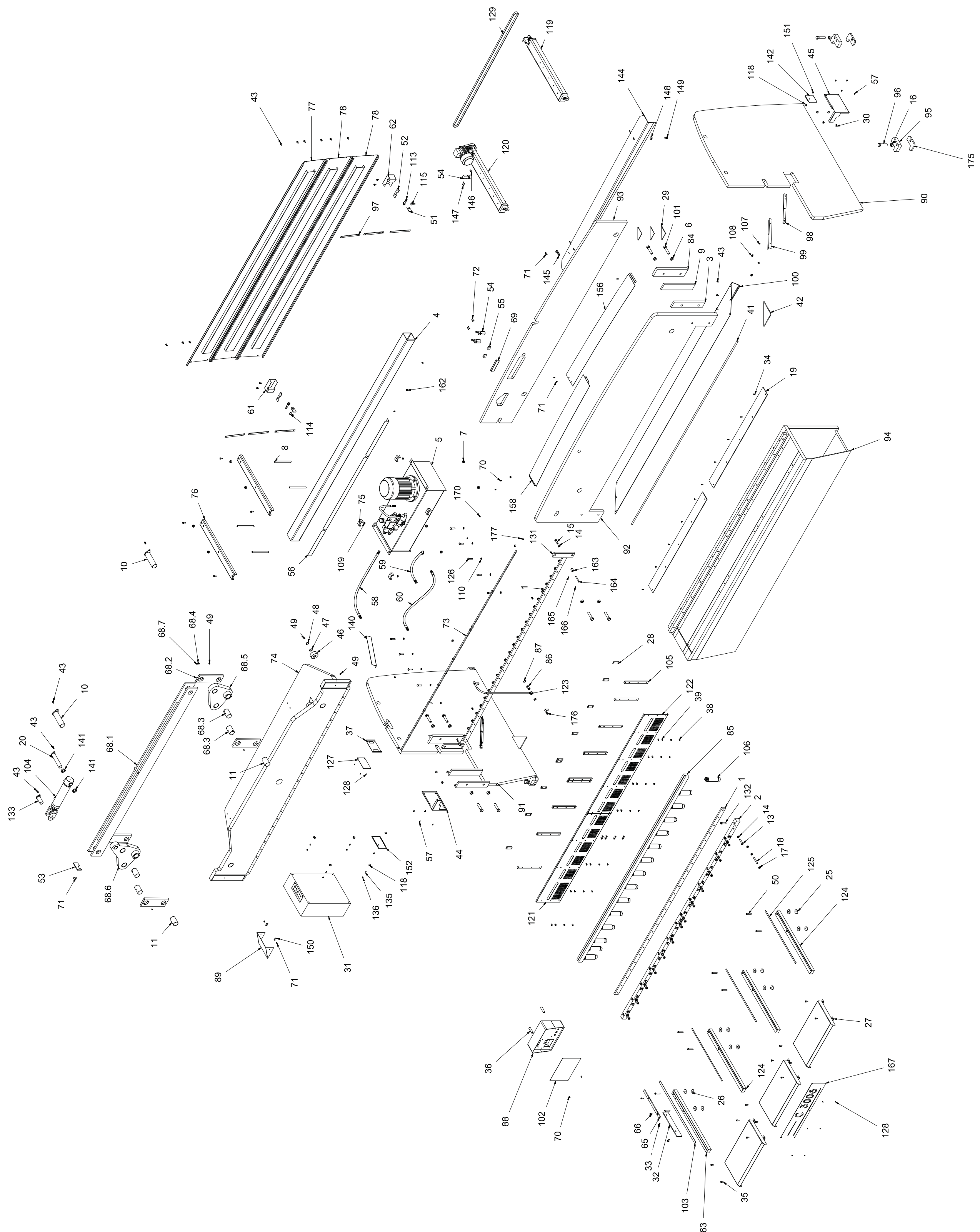

V241 /5.A8
GND /5.E8
C311 /3.E5
C312 /3.E5
V243 /3.A8
-SM1
-SM2
Módulo
Seguridad
Pizzato
CS AR-01V024
-S5
Paro
Emergencia
-S6
Rearme
Seguridades
S111
S121
S211
S331
S341
S242
S332
S342
S112
S122
S212
-H1
-H2
24VDC
0V
OUT
Prog
marrón
azul
negro
blanco
Barrera fotoelectrica seguridad posterior.
Fecha
21.02.2012
Dibujado
Tècnic 22
Verificado
D.Técnico
Nomb Estandar
R. Cambio
Origen
Reemplazo de
Sustituido por
Customer
CIZALLAS
C3006_V3
4
Modulos de seguridad
Drawing number
C3006_2012
Página 4
5 Pgs.


V241
/4.A8
GND
/4.E8
-Y2
EV
Bajar
-Y1
EV
Subir
-S10
Tranxa
arriba
-S9
Tranxa
abajo
-S8
Pedal de
bajada
-S7
Max.
Tope
-H5
Tiras
LED's
-H4
V244
-K1
/3.D3
C7
23
Drawing number
C3006_2012
Página 5
5 Pgs.
CIZALLAS
C3006_V3
Perifericos - control
NARGESA
Customer
Fecha
21.02.2012
Dibujado
Técnic 22
Verificado
D.Técnico
Nomb Estandar
Origen
Reemplazo de
Sustituido por
R. Cambio
Fecha

6.2 Schémas hydraulique



6.3 Pièces de rechange



ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
1		140-06-02-00001	CUCHILLA DE CORTE	2
2		120-06-02-00311	PASAMANO SOPORTE CUCHILLA	1
3		120-06-02-00317	PASAMANO GUIA TRANCHA	2
4		120-06-02-00318	TUBO REFUERZO TRASERO	1
5		130-06-02-00305	CONJUNTO GRUPO HIDRAULICO	1
6		020-DIN934-M22X1C5	TUERCA HEXAGONAL DIN 934 M22 PASO 150	8
7		020-DIN985-M16	TUERCA DIN 985 M16	8
8		120-06-02-00330	VARILLA SUSTENTACION GRUPO HIDRAULICO	4
9		120-06-02-00335	PASAMANO GUIA TRANCHA	2
10		130-06-02-00479	CONJUNTO BULON BIELAS C-3006	2
11		120-06-02-00336	BULONES ARTICULACION BIELAS 94 MM	2
13		020-DIN931-M14X65	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M14X65	25

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
14		020-DIN125-1-B-15	ARANDELA DIN 125 1B M14	50
15		020-DIN931-M14X50	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M14X50	25
16		020-DIN934-M24	TUERCA DIN 934 M24	4
17		020-DIN934-M14	TUERCA DIN 934 M14	42
18		120-06-02-00339	VARILLA REGULACION CUCHILLA	14
19		120-06-02-00340	CHAPA DELANTERA MESA	2
20		130-06-02-00466	CONJUNTO BULON TRASERO CILINDRO	1
25		120-06-02-00353	ARANDELA GRUESO PASAMANO CHAPAS Ø48xØ10.5x8	12
26		120-06-02-00354	ARANDELA GRUESO PASAMANO CHAPAS	4
27		120-06-02-00356	MESA DE TRABAJO	3
28		120-06-01-00074	SOPORTE FIJO CHAPA PROTECCION FRONTAL	9
29		120-06-01-00144	CARTELA REFUERZO GUIA TRANCHA	6

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
30		120-06-02-00361	TETON FIJACION TAPAS LATERALES	10
31		050-KIE-0602-002	KIT INSTALACION ELECTRICA C-3006	1
32		120-06-02-00372	PASAMANO LATERAL GUIA ENTRADA	1
33		020-DIN933-M10X25	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X25	6
34		020-DIN7991-M6X16	TORNILLO ALLEN DIN 7991 M6X16	10
35		020-DIN912-M10X20	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X20	12
36		120-06-01-00067	SOPORTE CUADRO MANDOS FRONTAL	2
37		120-05-05-00105	SOPORTE PLACA CARACTERISTICAS	1
38		020-ISO7380-M8X12	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M8X12 PAVONADO	18
39		020-ISO7380-M8X16	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M8x16 8.8 PAVONADO	18
41		120-06-02-00379	SOPORTE FIJO RAMPA SALIDA	1
42		120-06-02-00380	CARTELA REFUERZO INTERIOR	2

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
43		020-DIN6921-M8X16	TORNILLO HEXAGONAL DIN 6921 M8x16	24
44		120-06-02-00559	PROTECCION LATERAL IZQUIERDA	1
45		120-06-02-00560	PROTECCION LATERAL DERECHA	1
46		130-06-01-00006	CONJUNTO PATIN	2
47		120-06-01-00130	ARANDELA GRUESO PATIN 42X30X1	2
48		030-DIN471-30	CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø30	2
49		020-DIN71412-M8 RECTO	ENGRASADOR DIN 71412 M8 RECTO	8
50		020-DIN912-M10X60	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10 X60	8
51		120-06-02-00388	SOPORTE CELULA SEGURIDAD POSTERIOR	2
52		120-06-02-00389	SOPORTE PROTECCION CELULA	2
53		120-06-02-00395	TOPE POSICION TRANCHA	1
54		050-FC-RUEDA	FINAL DE CARRERA CON RUEDA	3

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
55		120-05-05-00068	SOPORTE MICROS	2
56		120-06-02-00562	CHAPA SOPORTE CABLES	1
57		020-ISO7380-M6X12	TORNILLO ALLEN CABEZA REDONDA ISO 7380 M6X12	8
58		120-06-02-00577	MANGUERA FEXIBLE DE 1/2 " TG-TG DE 1/2" LONGITUD 950 mm	1
59		120-06-02-00575	MANGUERA FLEXIBLE 1/2" TG 1/2"-CODO 90º TG 1/2" LONGITUD 730 mm	1
60		120-06-02-00578	MANGUERA FLEXIBLE DE 1/2" TG 1/2" - TG DE 1/2" LONGITUD 860 mm	1
61		130-06-02-00323	CONJUNTO PROTECCION CELULA SEGURIDAD DERECHA	1
62		130-06-02-00324	CONJUNTO PROTECCION CELULA SEGURIDAD IZQUIERDA	1
63		120-06-02-00411	PASAMANO CON CINTA METRICA SOPORTE CHAPAS	1
65		120-06-02-00412	SEPARADOR	1
66		020-DIN912-M8X20	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X20	2
68.1		130-06-02-00301	CONJUNTO BIELA TRANSMISION	1

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
68.7		020-DIN913-M8X10	VIS ALLEN DIN913 M8X10	6
69		120-05-05-00070	SOPORT EXTERIEUR FINAL DE DÉPLACEMENT TRANCHA	1
70		020-ISO7380-M6X16	AVID ALLEN ISO 7380 M6X16 8.8 BLEUI	4
71		020-ISO7380-M6X10	AVIS ALLEN ISO 7380 M6X10	8
72		020-DIN912-M4X30	VIS ALLEN DIN 912 M4x30 BLEUI	4
73		050-LEDS-3006	LEDS STRIP CISAILLE C-3006 L=3280 mm	1
74		130-06-02-00450	TRANCHA	1
75		120-06-01-00517	SOPORT GROUP HYDRAULIQUE	4
76		120-06-02-00505	SOPORT GROUP HYDRAULIQUE	2
77		130-06-02-00474	COUVERTURE DERRIÉRE SUPERIEUR	1
78		130-06-02-00473	COUVERTURE DERRIÉRE	2
84		120-06-02-00522	SOPORT GUIDE DÉRRIERE TRANCHA	2
85		130-06-02-00453	SOPORT PILONNEUSES	1

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
75		120-06-01-00517	OREJA SOPORTE GRUPO HIDRAULICO	4
76		120-06-02-00505	SOPORTE GRUPO HIDRAULICO	2
77		130-06-02-00474	CONJUNTO TAPA TRASERA SUPERIOR	1
78		130-06-02-00473	CONJUNTO TAPA TRASERA	2
84		120-06-02-00522	SOPORTE GUIA TRASERA TRANCHA	2
85		130-06-02-00453	SOPORTE PISORES	1
86		040-TES-012	TORNILLO PARA ESFERA DE 1/2"	1
87		040-JMG-012	JUNTA METAL GOMA 1/2"	2
88		130-06-01-00506	CUADRO DE MANDOS FRONTAL	1
89		120-06-01-00572	PROTECCION CABLES ELECTRICOS	1
90		121-06-02-00524	MONTANTE LATERAL DERECHO	1
91		121-06-02-00502	MONTANTE LATERAL IZQUIERDO	1

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
92		121-06-02-00501	OXICORTE FRONTAL SUPERIOR	1
93		121-06-02-00503	OXICORTE FRONTAL POSTERIOR	1
94		130-06-02-00454	MESA DE TRABAJO	1
95		120-06-01-00531	PIE CIZALLA	4
96		020-DIN933-M24X100	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M24X100	4
97		120-06-02-00403	PASAMANO SOPORTE CHAPAS TRASERAS	6
98		120-06-01-00521	SOPORTE CHAPA SALIDA	2
99		120-06-01-00523	ANGULO SOPORTE CHAPA SALIDA	2
100		120-06-02-00529	RAMPA DE CAIDA	1
101		120-06-02-00425	TORNILLO AJUSTE TRANCHA	8
102		122-CAL-0601-00001	CALCA FRONTAL CIZALLA	1
103		031-RM-1000	FLEXOMETRO DE 1 METRO 25X1 INOXIDABLE	1

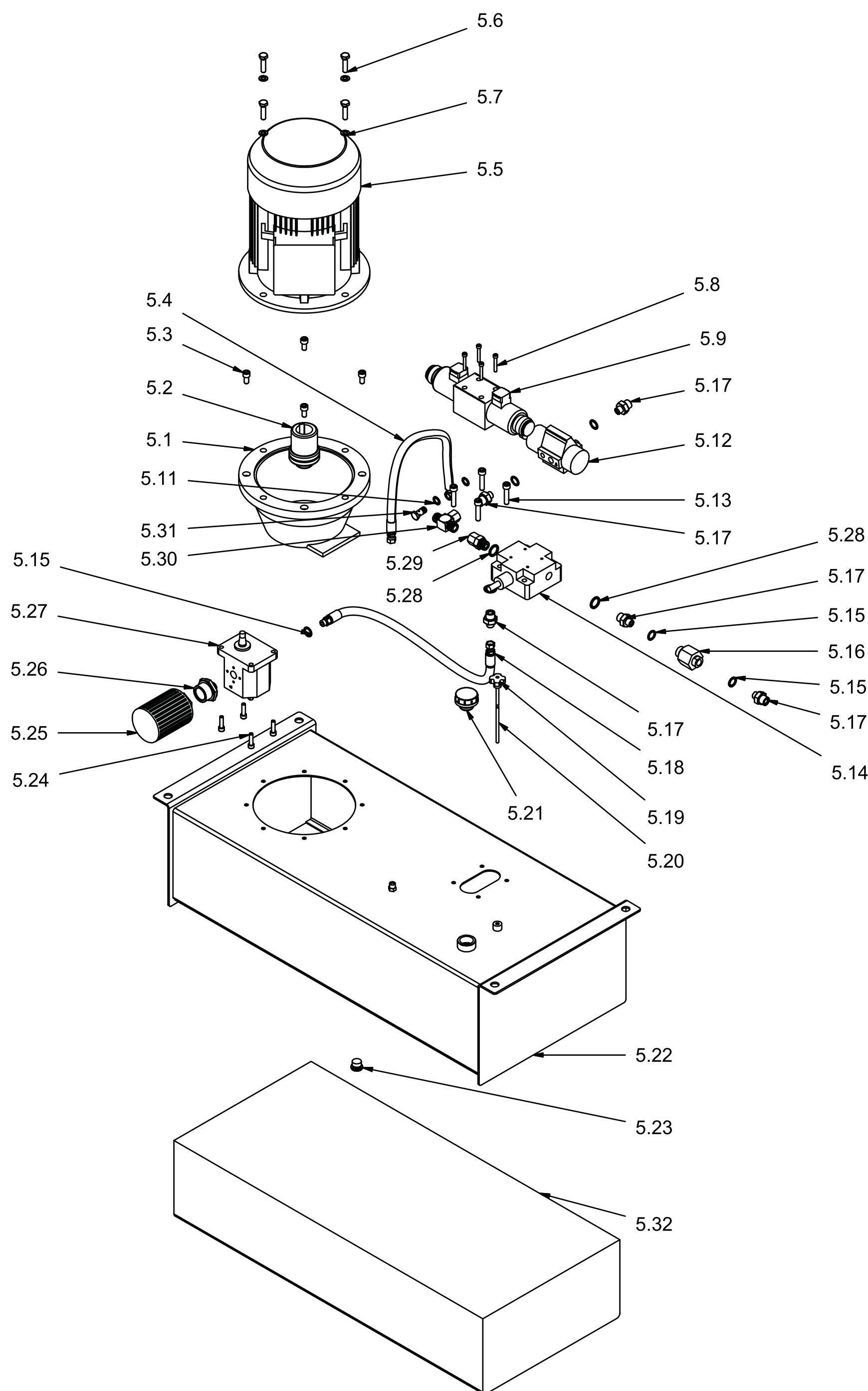
ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
104		130-06-02-00455	CONJUNTO CILINDRO HIDRAULICO C-3006	1
105		120-06-01-00550	SOPORTE CHAPA PROTECCION FRONTAL	9
106		130-06-01-00508	CONJUNTO PISOR CARRERA 22 mm	15
107		020-DIN125B-M10	ARANDELA DIN 125 1B M10	4
108		020-DIN933-M10X16	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X16 8.8 PAVONADO	4
109		020-DIN985-M10	TUERCA AUTOBLOCANTE DIN 985 M10	4
110		020-DIN127-M12	ARANDELA GLOWER DIN 127 M12	10
113		050-FT-00001	DETECTOR FOTOCELULA 3H PNP ENF. RECTO CONECT	1
114		050-CNT-00001	CONECTOR M12 ACODADO 5 MTS	1
115		050-CNT-00002	CONECTOR M12 ACODADO CABLE 10 MTS	1
118		120-06-01-00551	SOPORTE CUADRO ELECTRICO	7
119		130-06-02-00468	CONJUNTO CONDUCIDO TOPE CIZALLA	1

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
120		130-06-02-00476	CONJUNTO MOTRIZ TOPE CIZALLA	1
121		120-06-02-00548	CHAPA PROTECCION FRONTAL IZQUIERDA	1
122		120-06-02-00549	CHAPA PROTECCION FRONTAL DERECHA	1
123		130-06-01-00514	TUBO PISONES	1
124		120-06-01-00558	PASAMANO SOPORTE CHAPAS DERECHO	3
125		122-06-01-CAL-001	REGLA MILIMETRADA DELANTERA	3
126		020-DIN931-M12X50	TORNILLO HEXAGONAL DIN 931 M12X50	10
127		122-06-02-00500	PLACA CARACTERISTICAS C-3006	1
128		020-DIN7337-3X8	Remache De Clavo DIN 7337 De Al Ø3x8	10
129		030-CD-HTD8M-3808-20	CORREA DENTADA HTD 3808-8M-20	1
131		120-06-01-00562	PASAMANO REFUERZO INTERIOR GUIA TRANCHA	2
132		020-DIN912-M16X50	TORNILLO ALLEN DIN 912 M16X50 8.8 PAVONADO	14

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
133		130-06-02-00463	CONJUNTO BULON DELANTERO CILINDRO	1
135		020-DIN913-M8X16	ESPARRAGO DIN 913 M8X16	4
136		020-DIN934-M8	TUERCA DIN 934 M8 PAVONADA	8
140		120-06-01-00568	CHAPA PASACABLES 2	1
141		120-06-01-00571	SEPARADOR TRASERO CILINDRO HIDRAULICO	2
142		120-06-01-00570	TAPA CABLES DERECHA	1
144		130-06-02-00471	CONJUNTO CHAPA TOPE C-3006	1
145		120-06-02-00563	PALANCA ACCIONAMIENTO FINAL DE CARRERA TOPE	1
146		120-06-02-00564	ANCLAJE FINAL CARRERA TOPE CIZALLA	1
147		020-DIN912-M4X40	TORNILLO ALLEN DIN 912 M4X40 8.8 PAVONADO	2
148		120-06-02-00565	ARANDELA INFERIOR TOPE	2
149		020-DIN933-M12X25	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M12X25 8.8 PAVONADO	2

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
150		120-06-01-00573	OREJA SUJECCION TAPA CABLES	2
151		020-ISO7380-M8X10	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M8X10 8.8 PAVONADO	2
152		120-06-02-00570	TAPA CABLES IZQUIERDA	1
156		120-06-02-00573	TAPA SUPERIOR DERECHA	1
158		130-06-02-00475	CONJUNTO TAPA SUPERIOR IZQUIERDA	1
162		120-06-01-00567	SUJECCION CABLES ELECTRICOS	7
163		120-06-01-00575	CUADRADO SOPORTE HILO	2
164		120-06-01-00577	SOPORTE REDONDO DEL HILO	2
165		020-DIN913-M6X8	ESPARRAGO DIN 913 M6X8	2
166		020-DIN913-M5X8	ESPARRAGO DIN 913 M5X8	2
167		120-06-02-00582	LETRAS C-3006	1
170		050-PSM-00001	PASAMUROS DE GOMA Ø6XØ10XØ13	7

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
175		120-06-01-00578	SOPORTE PIE CIZALLA	4
176		120-06-02-00583	TENSOR INTERMEDIO HILO	1
177		120-06-01-00580	SOPORTE LEDS	8

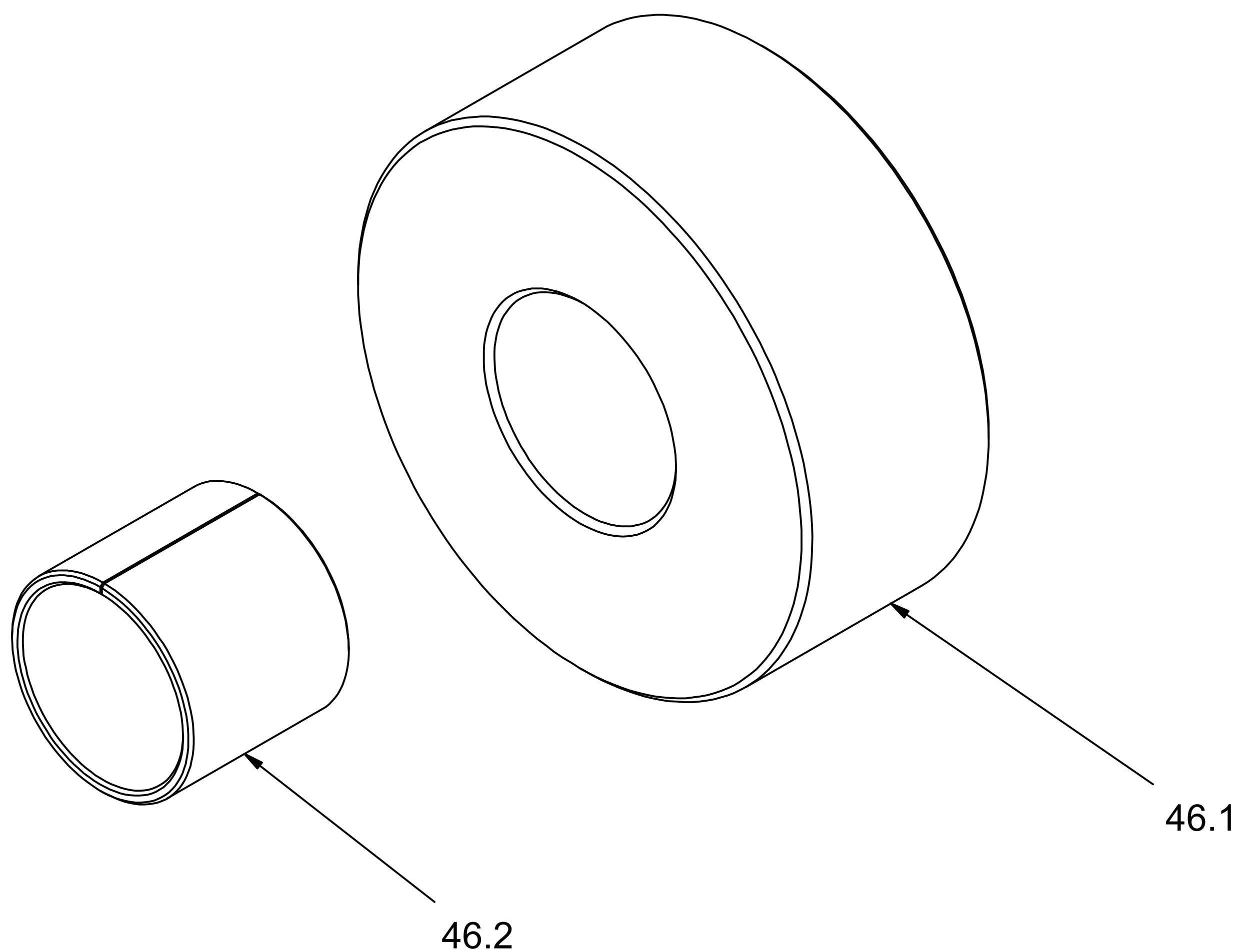


PLANO DE ENSAMBLAJE				Nombre	Fecha
CONJUNTO GRUPO HIDRAULICO		Ref. del ensamblaje 130-06-02-00305	Dibujado	Tecnic20	29/06/2010
			Verificado		
Tratamiento	No disponible	Maq. 100-06-02-002	NARGESA®		
Revestimiento		C-3006	Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (girona) http://www.nargesa.com		

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
5.1		040-CA-00001	CAMPANA ACOPLAMIENTO BOMBA TIPO L MOTOR 7.5/10/12	1
5.2		040-AE-00001	Acoplamiento Elastico Bomba Tipo L Motor 7.5/10/12	1
5.3		020-DIN912-M10X20	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X20	4
5.4		120-06-02-00367	TUBO HIDRAULICO 1/4" ESFERA1/4"-TUERCA GIRATORIA 1/4" LONGITUD 450 mm	1
5.5		050-ME-00004	MOTOR ELECTRICO DE 9.2 KW A 1400 RPM BRIDA B5	1
5.6		020-DIN933-M10X40	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M10X40	4
5.7		020-DIN125B-M10	Arandela Biselada DIN125B Para M10	4
5.8		020-DIN912-M6X40	TORNILLO ALLEN DIN 912 M6X40	4
5.9		040-ELV-00001	Electrovalvula TN10 CETOP 5	1
5.11		040-JMG-014	JUNTA METAL GOMA 1/4"	2
5.12		040-VS-00001	VALVULA DE SECUENCIA	1
5.13		020-DIN912-M10X45	TORNILLO ALLEN DIN 912 M10X45	4
5.14		040-VLP-00001	VALVULA LIMITADORA DE PRESION	1

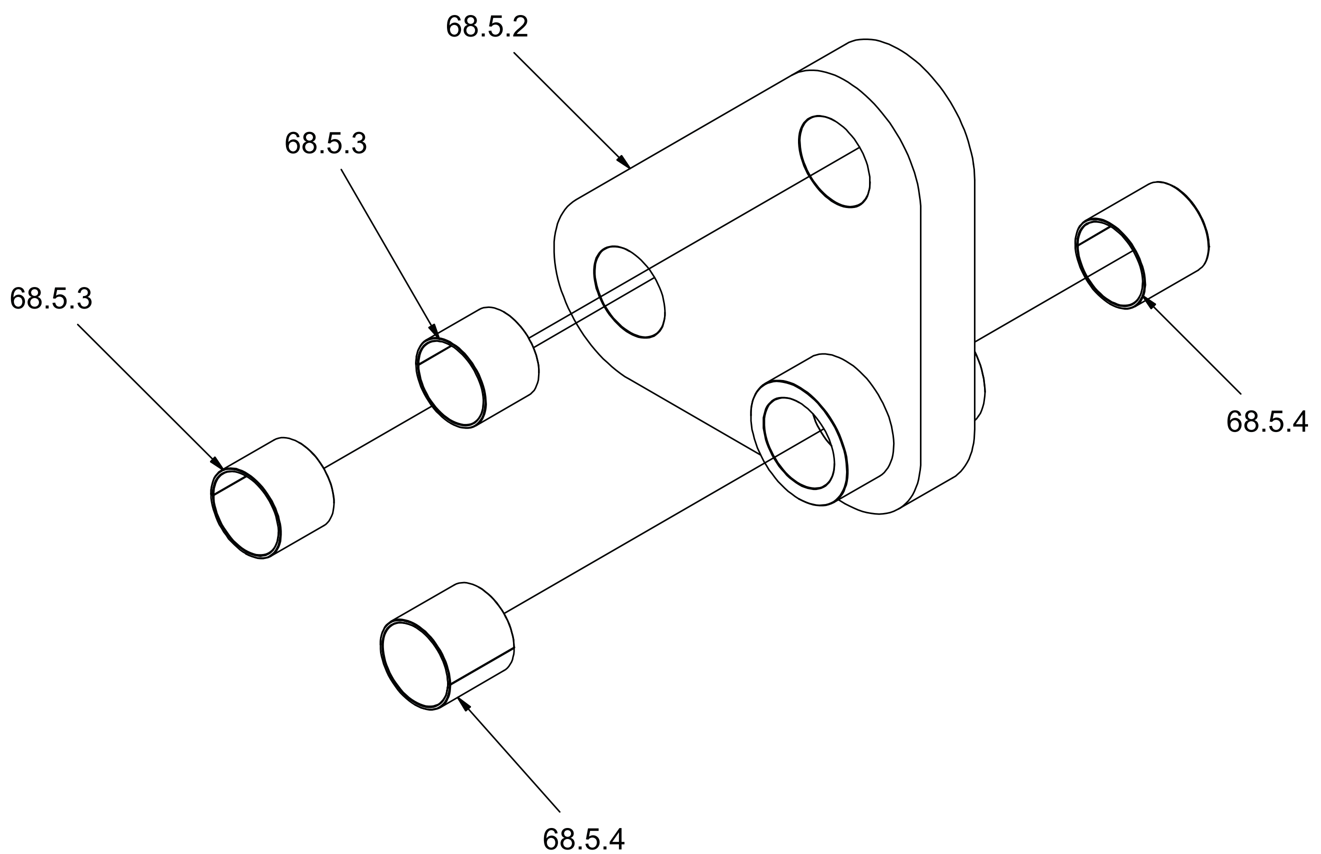
ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
5.15		040-JMG-038	JUNTA METAL GOMA 3/8"	5
5.16		040-RC-00001	Regulador De Caudal Unidireccional En Linea 3/8'	1
5.17		040-RR-00004-MM	RACOR REDUCIDO 1/2-3/8 MACHO MACHO	5
5.18		120-06-02-00369	MANGUERA HIDRAULICA 3/8" MACHO 3/8" TUERCA GIRATORIA 3/8" L=640 mm	1
5.19		031-POMH-00001	POMO DIAMETRO 46 M6	1
5.20		120-05-05-00145	VARILLA NIVEL DE ACEITE	1
5.21		040-TLL-00001	TAPON DE LLENADO 1" CON FILTRO	1
5.22		130-06-02-00304	DEPOSITO GRUPO HIDRAULICO	1
5.23		040-TA-012	TAPON ALLEN 1/2"	1
5.24		020-DIN912-M8X30	TORNILLO ALLEN DIN 912 M8X30	4
5.25		040-FL-00001	FILTRO DE ASPIRACION 1 1/4"	1
5.26		040-RR-00011-MM	RACOR REDUCIDO 1 1/4-1/2 MACHO MACHO	1
5.27		040-BH-00001	Bomba Hidraulica de 22 Litros Carcasa De Aluminio	1

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
5.28		040-JMG-012	JUNTA METAL GOMA 1/2"	3
5.29		040-RG-MH-012	RACOR GIRATORIO MACHO HEMBRA 1/2"	1
5.30		040-TGC-00001	FIGURA "T" GIRATORIA CENTRAL DE 1/2"	1
5.31		040-TES-014	TORNILLO PARA ESFERA DE 1/4"	1
5.32		ACEITE C-3006	ACEITE HIDRAULICO C-3006 96 LITROS	1



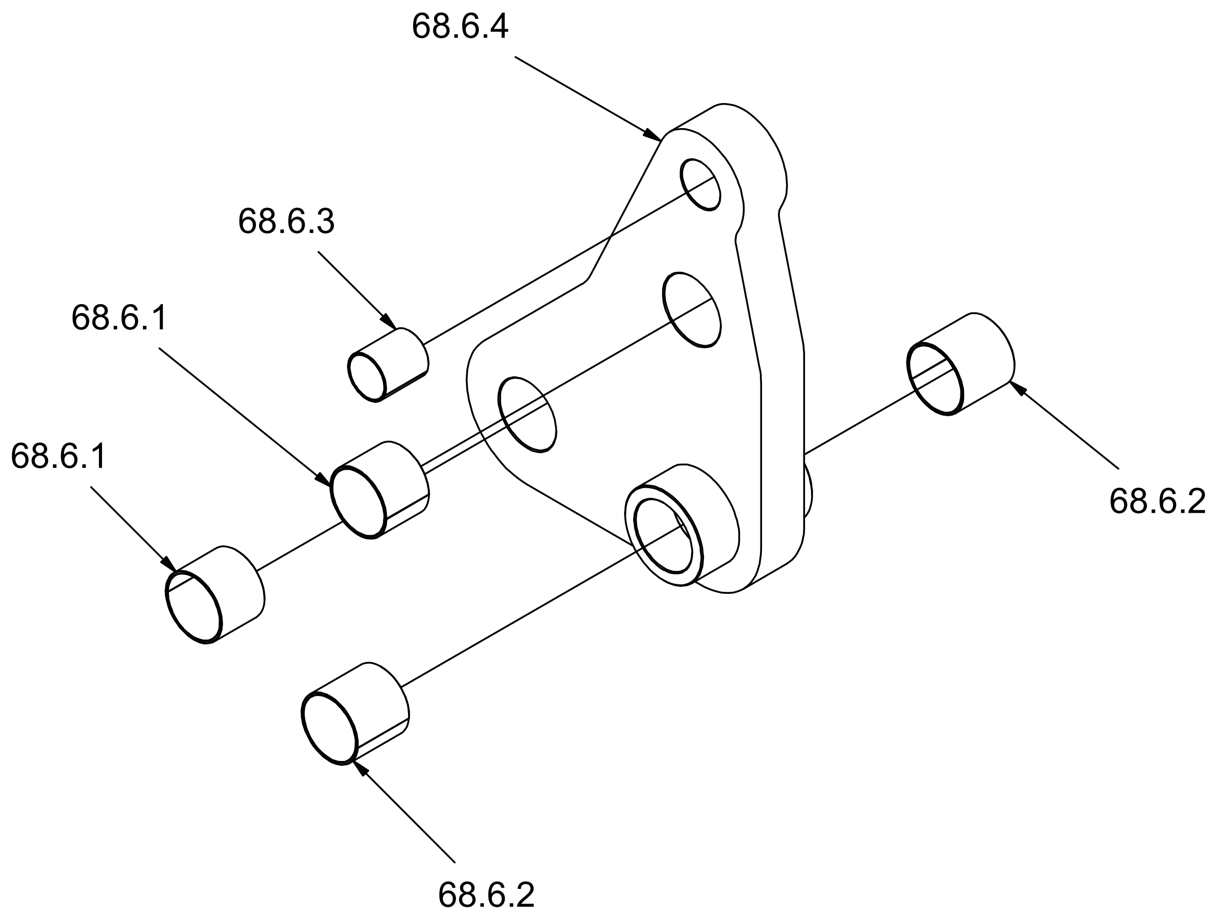
PLANO DE ENSAMBLAJE				Nombre	Fecha
CONJUNTO PATIN		**Ref. del ensamblaje** 130-06-01-00006	**Dibujado**	Tecnic20	25/08/2010
			Verificado		
Tratamiento	1,36 kg	**Maq.** 100-06-01-001	NARGESA Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (girona) http://www.nargesa.com		
Revestimiento		C-2006			

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
46.1		120-06-01-00128	PATIN	1
46.2		030-DP-30x34x30	DOLLA PARTIDA-30-34-30	1



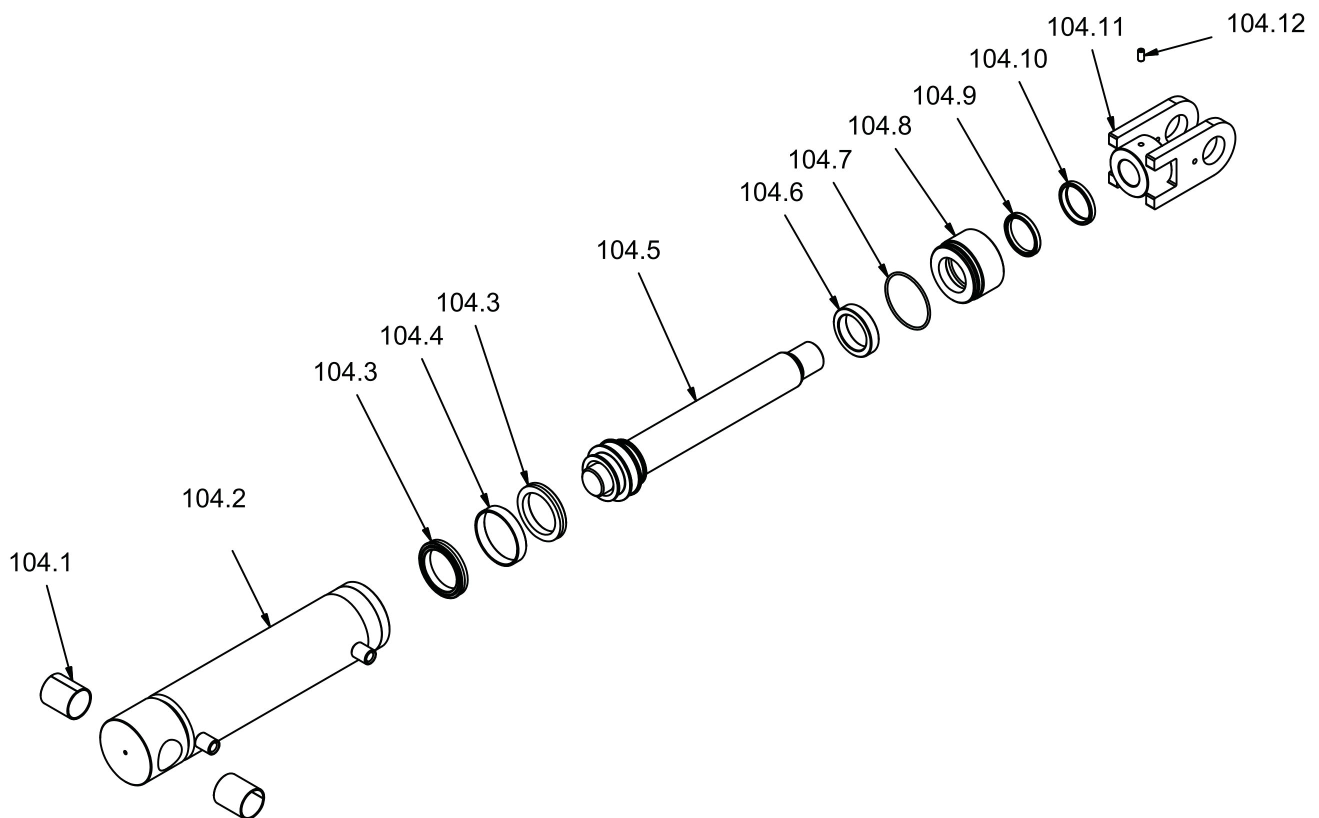
BIELA TRIANGULAR	Ref. 130-06-02-00401	Und.	Nº Desp.	Nombre	Fecha
	Num. 130-06-02-00401		Dibujado	Tecnic20	06/07/2010
Material	Medida corte mm		Verificado		
Revestimento	Tratamiento				
Color	Peso No disponible	Tol. general	Maq. 100-06-02-003 C-3006	NARGESA® Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (Girona) http://www.nargesa.com	

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
68.5.2		130-06-02-00401-FM2	BIELA TRIANGULAR	1
68.5.3		030-DP-60x65x50	DOLLA PARTIDA-60-65-50	2
68.5.4		030-DP-60x65x60	DOLLA PARTIDA-60-65-60	2



BIELA TRIANGULAR DE ACCIONAMIENTO	Ref. 130-06-02-00400	Und.	Nº Desp.		Nombre	Fecha
	Num. 130-06-02-00400		Dibujado		Tecnic20	05/07/2010
Material	Medida corte mm		Verificado			
Revestimiento	Tratamiento		NARGESA			
Color	Peso 36,57 kg	Tol. general	Maq. 100-06-02-003 C-3006		Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (Girona) http://www.nargesa.com	

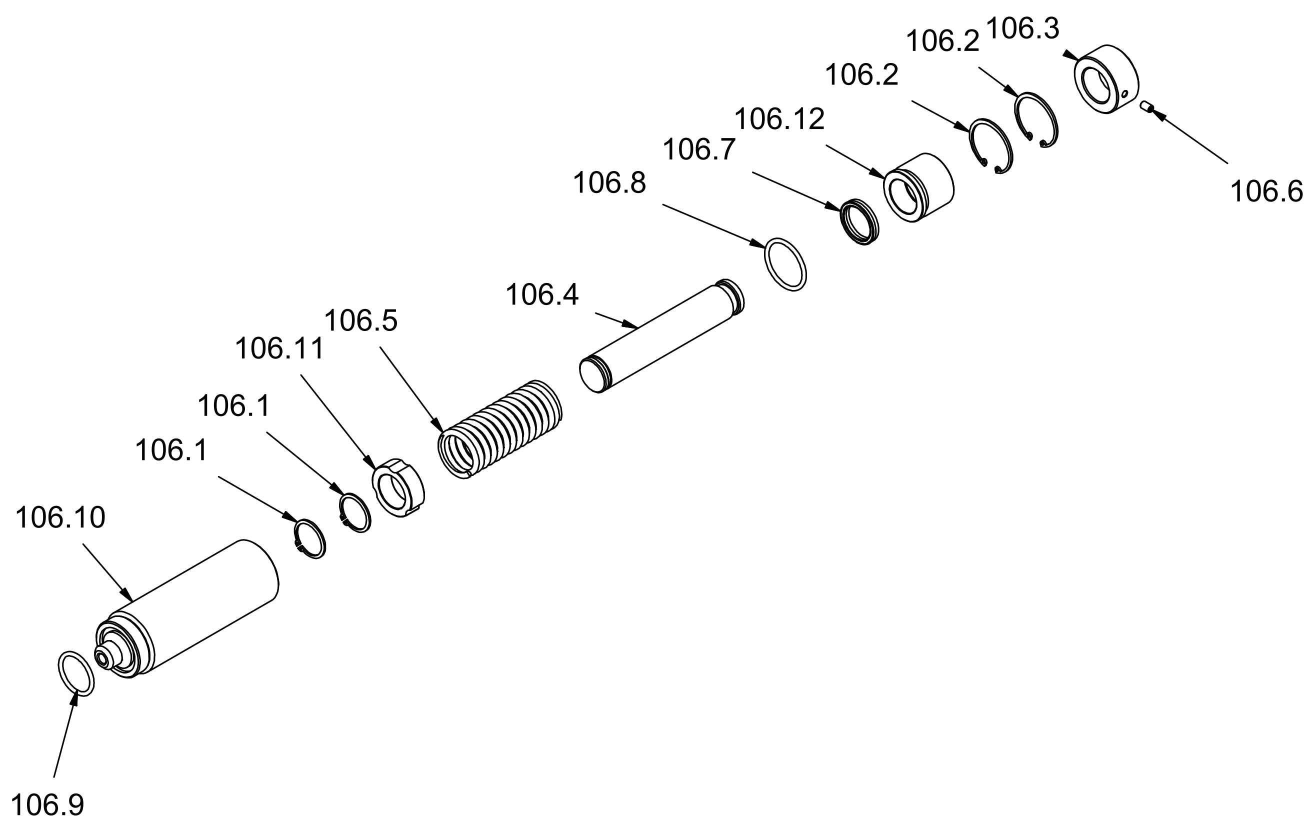
ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
68.6.1		030-DP-60x65x50	DOLLA PARTIDA-60-65-50	2
68.6.2		030-DP-60x65x60	DOLLA PARTIDA-60-65-60	2
68.6.3		030-DP-40x44x50	DOLLA PARTIDA-40-44-50	1
68.6.4		130-06-02-00400-FM2	MECANIZADO BIELA TRIANGULAR ACCIONAMIENTO	1



PLANO DE ENSAMBLAJE				Nombre	Fecha
CONJUNTO CILINDRO HIDRAULICO C-3006		Ref. del ensamblaje 130-06-02-00455	Dibujado	Tecnic20	06/07/2010
			Verificado		
Tratamiento	20,86 kg	Maq. 100-06-02-004	NARGESA®		
Revestimiento PINTURA	NEGRO RAL 9005	C-3006	Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (girona) http://www.nargesa.com		

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
104.1		030-DP-40x44x50	DOLLA PARTIDA-40-44-50	2
104.2		130-06-02-00307	CONJUNTO FINAL CAMISA CILINDRO CIZALLA	1
104.3		040-JC-80X60X12	JUNTA DE CILINDRO Ø80XØ60X12	2
104.4		040-GUI-80X75X15	GUIA 80-75-15	1
104.5		130-06-02-00309	CONJUNTO VASTAGO	1
104.6		120-06-02-00375	TOPE DELANTERO CILINDRO HIDRAULICO	1
104.7		040-JT-76X3	JUNTA TORICA Ø76X3	1
104.8		120-06-02-00351	DOLLA DE BRONCE	1
104.9		040-BA-50X60X7C3	COLLARIN BA Ø50XØ60X7.3	1

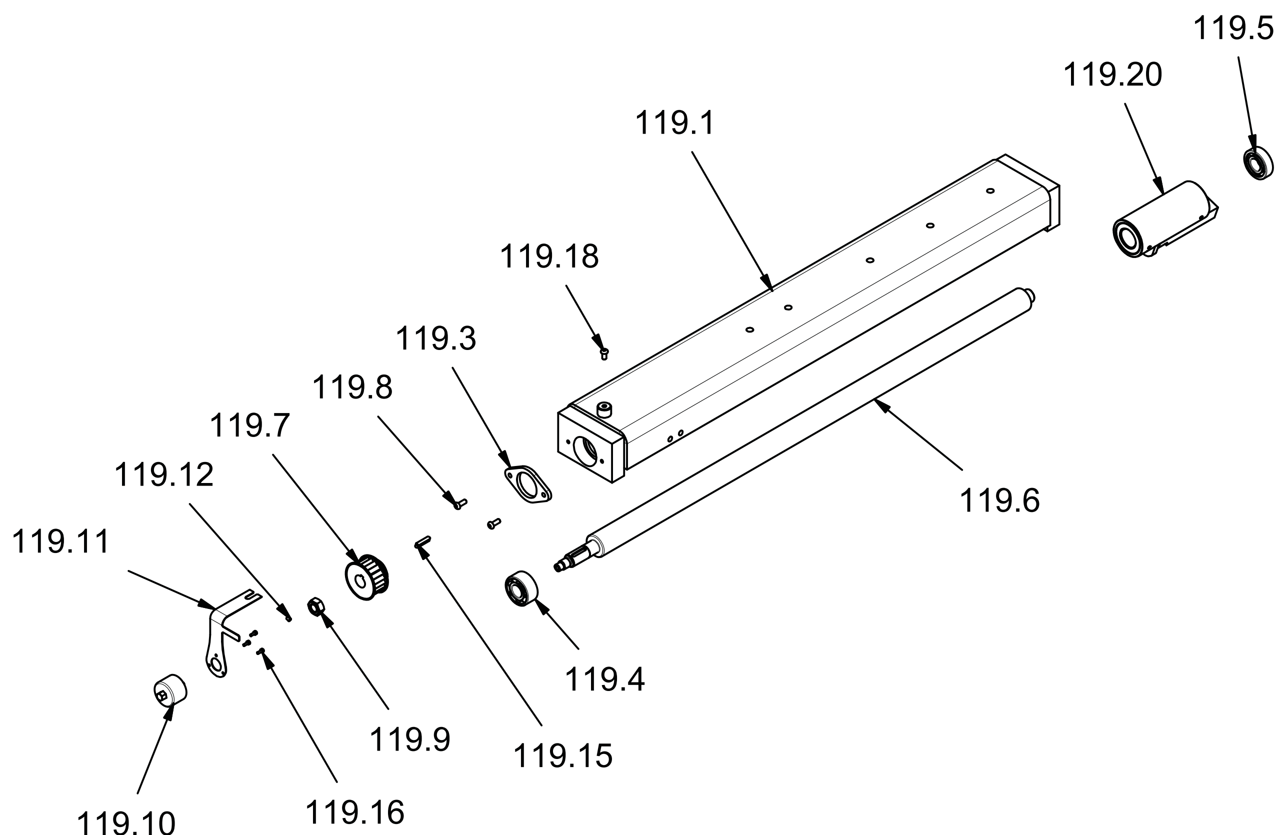
ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
104.10		040-RAS-50X60X7	RASCADOR Ø50xØ60X7/10	1
104.11		130-06-02-00461	HORQUILLA PISTON	1
104.12		020-DIN913-M8X20	ESPARRAGO ALLEN DIN 913 M8X20	1



PLANO DE ENSAMBLAJE				Nombre	Fecha
CONJUNTO PISOR CARRERA 22 mm		**Ref. del ensamblaje** 130-06-01-00508	**Dibujado**	Tecnic20	21/10/2011
			Verificado		
	Tratamiento 2,92 kg	**Maq.** 100-06-01-003	NARGESA		
	Revestimiento	C-2006	Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (girona) http://www.nargesa.com		

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
106.1		030-DIN471-30	CIRCLIP DIN 471 EJE DE Ø30	2
106.2		030-DIN472-45	CIRCLIP DIN 472 PARA AGUJERO Ø45	2
106.3		120-06-01-00051	BASE PISOR	1
106.4		120-06-01-00057	VASTAGO PISOR	1
106.5		120-06-01-00054	MUELLE 5X42X100X10 ESPIRAS	1
106.6		020-DIN913-M6X10	ESPARRAGO DIN 913 M6X10	1
106.7		040-BA-30X38X7	COLLARIN Ø30XØ38X7	1
106.8		040-JT-39X3,5-90	JUNTA TORICA Ø39X3,5 90 Shore	1

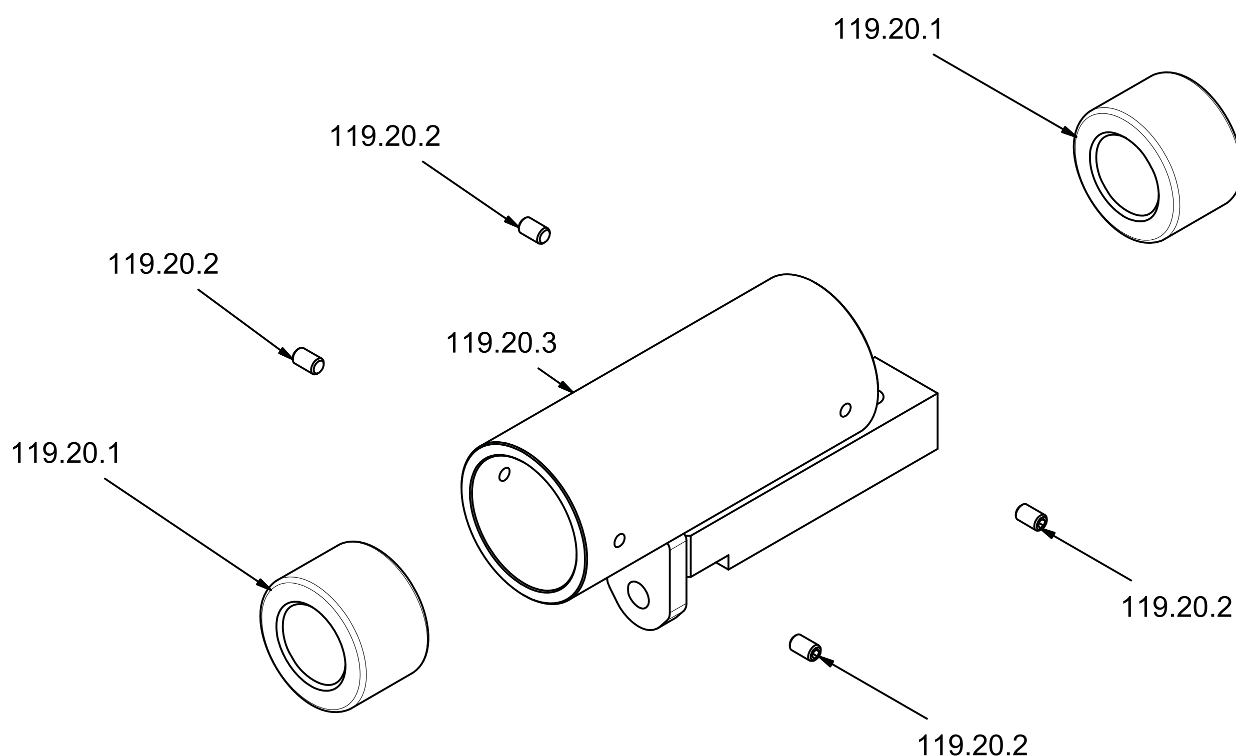
ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
106.9		040-JT-32X3,5-90	JUNTA TORICA Ø32X3,5 90 Shore	1
106.10		130-06-01-00509	CONJUNTO CAMISA PISOR	1
106.11		120-06-01-00544	GUIA INTERIOR PISOR	1
106.12		120-06-01-00545	DOLLA BRONCE PISOR	1



PLANO DE ENSAMBLAJE				Nombre	Fecha
CONJUNTO CONDUCIDO TOPE CIZALLA		Ref. del ensamblaje 130-06-02-00468	Dibujado	tecnic20	13/02/2012
			Verificado		
Tratamiento	25,41 kg	Maq. 100-06-02-004	NARGESA®		
Revestimiento		C-3006	Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (girona) http://www.nargesa.com		

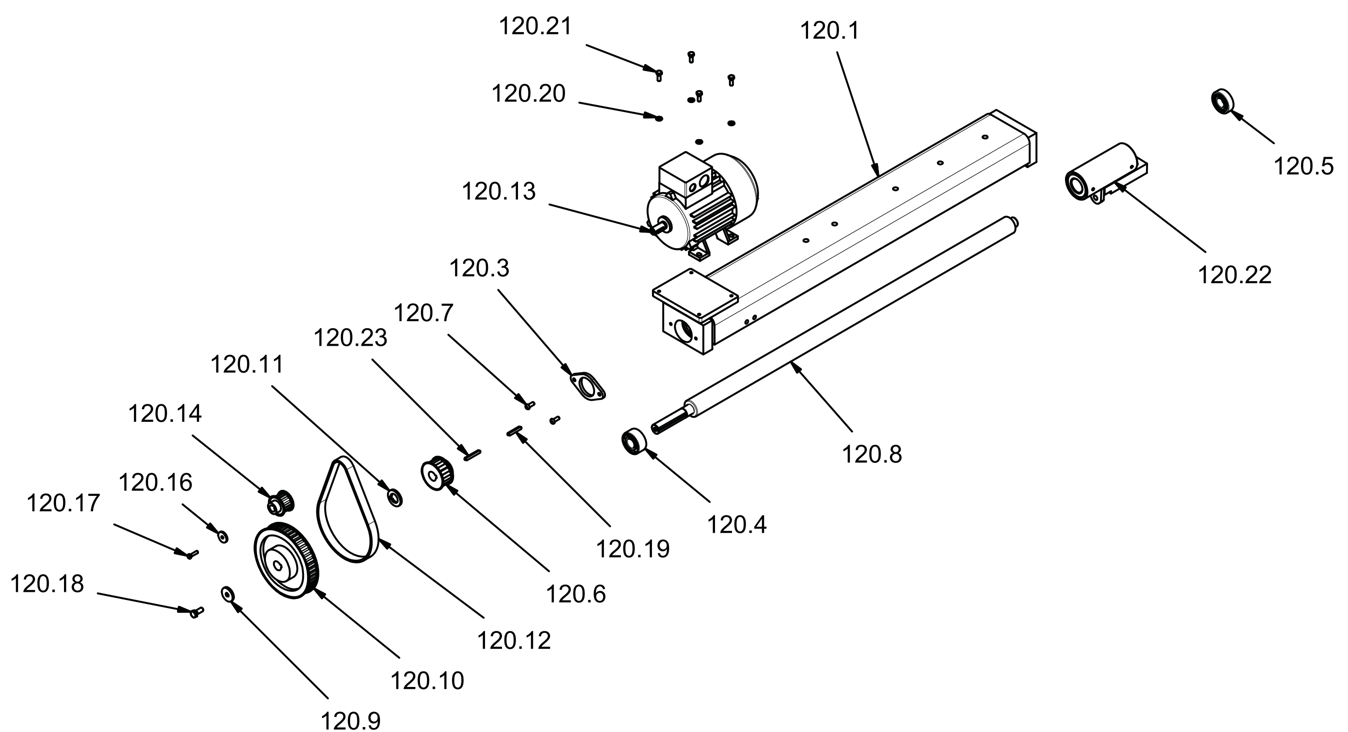
ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
119.1		130-06-02-00465	ESTRUCTURA CONJUNTO CONDUCIDO DEL TOPE DE LA CIZALLA	1
119.3		120-06-02-00544	FIJACION COJINETE FRONTAL TOPE CIZALLA	1
119.4		030-CJ-3204-2RS	COJINETE 3204 Ø20xØ47x20.6	1
119.5		030-CJ-6204-2RS	COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	1
119.6		120-06-02-00545	HUSILLO CONDUCIDO TOPE CIZALLA	1
119.7		120-06-01-00206	POLEA DENTADA TOPE	1
119.8		020-ISO7380-M6X16	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M6X16 8.8 PAVONADO	2
119.9		020-DIN934-M14	TUERCA DIN 934 M14	1
119.10		050-ENC-21-122-20	ENCODER POSICION TOPE	1
119.11		120-06-01-00202	CHAPA SOPORTE ENCODER	1
119.12		020-DIN913-M5X6	ESPARRAGO DIN 913 M5X6	1

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
119.15		030-DIN6885A-5X5X28	CHAVETA PARALELA DIN 6885A 5X5X28	1
119.16		020-DIN912-M3X8	TORNILLO ALLEN DIN 912 M3X8 8.8 PAVONADO	3
119.18		020-ISO7380-M6X12	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M6X12 8.8 PAVONADO	1
119.20		130-06-02-00477	CONJUNTO PORTA TUERCAS TOPE CIZALLA	1



PLANO DE ENSAMBLAJE			Nombre	Fecha
CONJUNTO PORTATUERCAS TOPE CIZALLA	Ref. del ensamblaje 130-06-02-00477	Dibujado	tecnic23	15/02/2012
		Verificado		
Tratamiento 2,36 kg	Maq. 130-06-02-004	NARGESA		
Revestimiento	C-3006	Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (girona) http://www.nargesa.com		

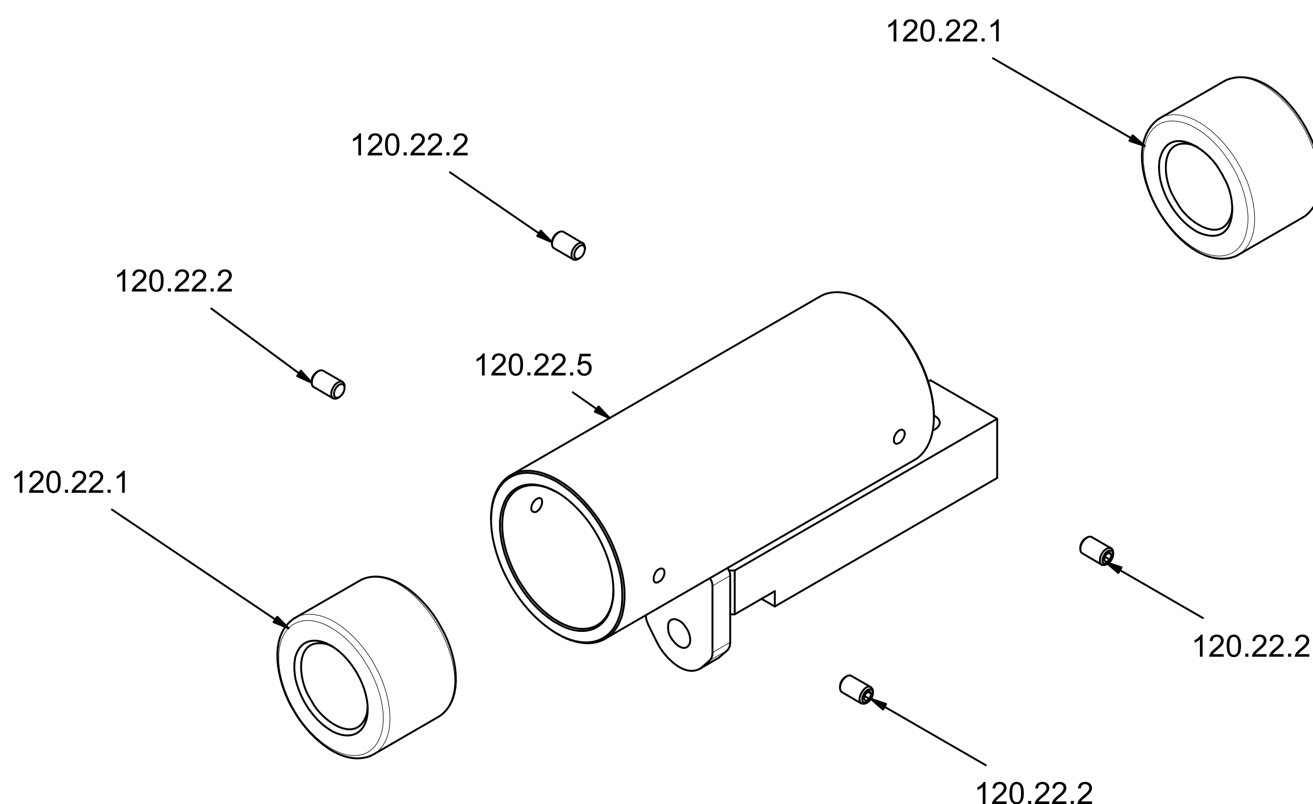
ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
119.20.1		120-06-02-00527	TUERCA DE BRONCE TOPE Tr36X6	2
119.20.2		020-DIN913-M6X10	ESPARRAGO DIN 913 M6X10	4
119.20.3		130-06-02-00478	CONJUNTO SOLDADO PORTA ROSCAS	1



PLANO DE ENSAMBLAJE				Nombre	Fecha
CONJUNTO MOTRIZ TOPE CIZALLA	Ref. del ensamblaje 130-06-02-00476		Dibujado	tecnic20	13/02/2012
			Verificado		
Tratamiento 35,66 kg	Maq. 100-06-02-004		NARGESA®		
Revestimiento	C-3006		Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (girona) http://www.nargesa.com		

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
120.1		130-06-02-00464	ESTRUCTURA MOTRIZ DEL TOPE DE LA CIZALLA	1
120.3		120-06-02-00544	FIJACION COJINETE FRONTAL TOPE CIZALLA	1
120.4		030-CJ-3204-2RS	COJINETE 3204 Ø20xØ47x20.6	1
120.5		030-CJ-6204-2RS	COJINETE DE BOLAS 6204 2RS	1
120.6		120-06-01-00206	POLEA DENTADA TOPE	1
120.7		020-ISO7380-M6X16	TORNILLO ALLEN ISO 7380 M6X16 8.8 PAVONADO	2
120.8		120-06-02-00546	HUSILLO CONDUCTOR TOPE CIZALLA	1
120.9		120-06-01-00197	ARANDELA DE GRUESO Ø30XØ8.5X4	1
120.10		120-06-01-00198	POLEA ACCIONAMIENTO TOPE	1
120.11		120-06-02-00554	ARANDELA DE GRUESO Ø30XØ20X4	1
120.12		030-CD-225L075	CORREA DENTADA 225 L 075	1

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
120.13		050-ME-00012	Motor Electrico d 0.37KW a 1400 rpm con patas B3	1
120.14		120-06-01-00187	POLEA ACCIONAMIENTO MOTOR	1
120.16		120-06-01-00188	ARANDELA DE GRUESO Ø23XØ5.5X3	1
120.17		020-DIN933-M5X20	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M5X20 8.8 PAVONADO	1
120.18		020-DIN933-M8X20	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M8X20 8.8 PAVONADO	1
120.19		030-DIN6885A-5X5X35	CHAVETA PARALELA DIN 6885A 5X5X35	1
120.20		020-DIN125B-M6-P	ARANDELA BISELADA DIN 125 B M6 PAVONADA	4
120.21		020-DIN933-M6X16	TORNILLO HEXAGONAL DIN 933 M6X16 8.8 PAVONADO	4
120.22		130-06-02-00477	CONJUNTO PORTA TUERCAS TOPE CIZALLA	1
120.23		030-DIN6885A-5X5X40	CHAVETA PARALELA DIN 6885A 5X5X40	1



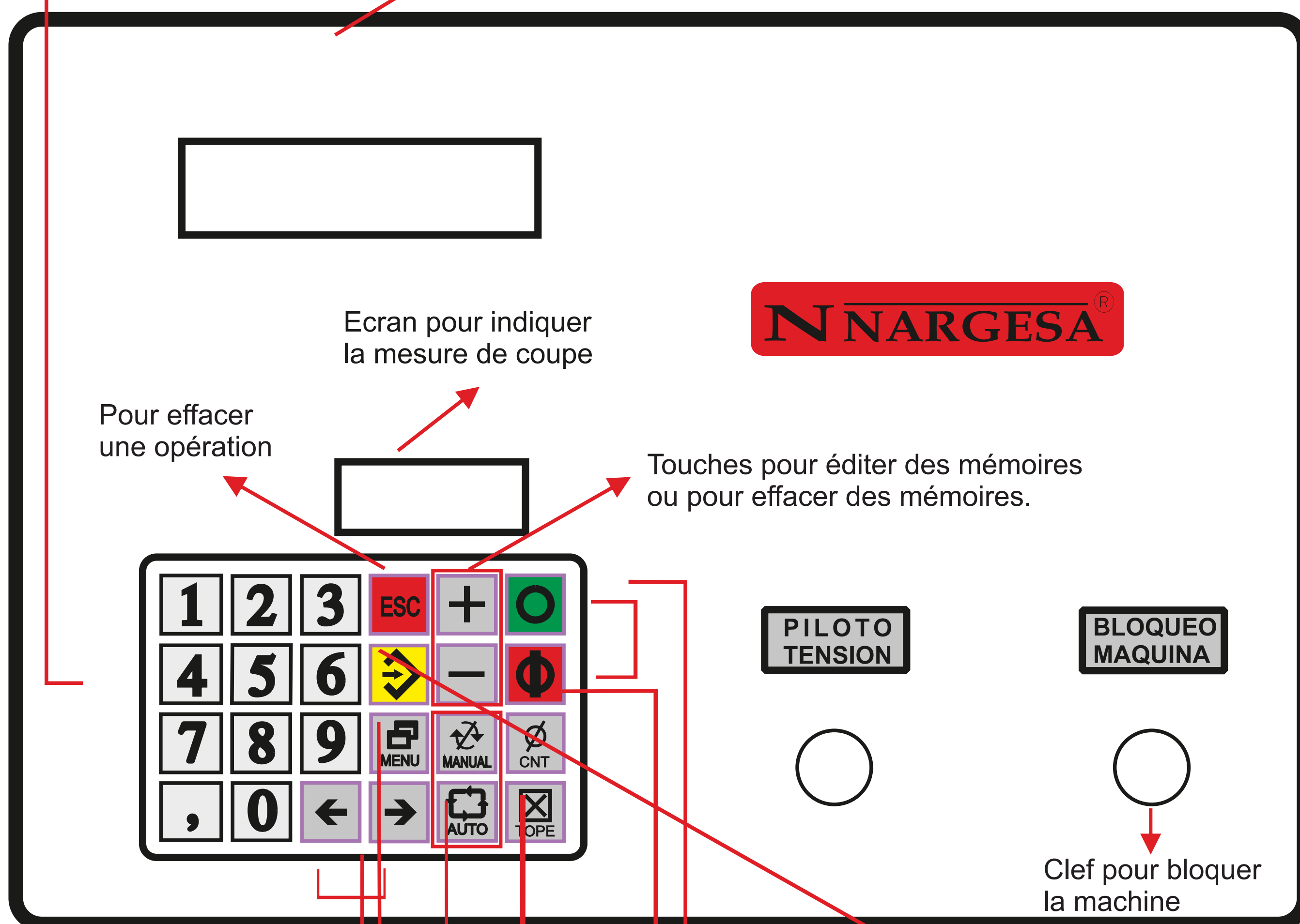
PLANO DE ENSAMBLAJE				Nombre	Fecha
CONJUNTO PORTATUERCAS TOPE CIZALLA		Ref. del ensamblaje 130-06-02-00477	Dibujado	tecnic23	15/02/2012
			Verificado		
	Tratamiento 2,36 kg	Maq. 130-06-02-004	NARGESA® Ctra. de Garrigàs a Sant Miquel s/n 17476 Palau sta. Eulàlia (girona) http://www.nargesa.com		
	Revestimiento	C-3006			

ELEMENTO	IMAGEN	Nº PLANO	DESCRIPCION	CANTIDAD
120.22.1		120-06-02-00527	TUERCA DE BRONCE TOPE Tr36X6	2
120.22.2		020-DIN913-M6X10	ESPARRAGO DIN 913 M6X10	4
120.22.5		130-06-02-00478	CONJUNTO SOLDADO PORTA ROSCAS	1

7. MANUEL D'UTILISATION

Touches numériques pour l'insertion des mesures de coupe

Écran de contrôle qui indique les fonctions, les arrêts d'urgence et les coupes de la machine à l'aide d'un compteur.



Touches de navigation

Touche "enter" pour valider l'insertion des mesures

Pour créer une mémoire de coupe ou pour ajuster la lame.

Touches arrêt / marche

Pour effacer le compteur de coupes

Ces deux touches s'utilisent pour sélectionner la descente de la lame sur mode automatique ou manuel.

En cas d'avoir à corriger la mesure de la butée, cette touchevous permet de la corriger avec le code 44223311.

8. INTRODUCTION

Ce manuel est conçu pour l'utilisateur des Cisailles C 3006, puisqu'il contient une information importante de l'usage et les particularités de cette machine. C'est pourquoi, nous vous recommandons de suivre, pas à pas, les points détaillés dans ce manuel afin de comprendre le fonctionnement correct de la machine traitée.

9. ALIMENTATION DES CISAILLES C - 3006

Pour fournir l'alimentation électrique à la machine, il suffit d'appuyer sur **l'Interrupteur de Mise en Marche** sur la position Connecté. Ci-après, un message apparaît sur l'écran :



Figure 1. Message d'activation des Cisailles

Les écrans 7 segments se vérifient automatiquement en montrant une série de numéros. Après cette vérification routinière, les écrans 7 segments s'éteignent en désactivant, en même temps, la lumière de l'écran graphique LCD, tout en gardant visible le même message, comme sur la Figure 1.

La situation actuelle des Cisailles se nomme "StandBy", la machine est activée mais elle se trouve en "repos", en attente de réaliser toute fonction commandée.

10. ACTIVATION DES CISAILLES AC- 3006

Avec la machine en marche et en état de StandBy, vous pouvez l'activer pour travailler, en suivant les pas détaillés ci-après.

Procédez de la façon suivante, appuyez sur la **Touche ON**. Ci-après, et seulement si vous venez de fournir l'alimentation à la machine comme il a été décrit dans l'alinéa précédent, vous verrez apparaître sur l'écran graphique LCD le message d'initialisation suivant.



Figure 2. Message d'initialisation de la machine

En même temps, vous pourrez apprécier, d'une forme intermittente, sur les écrans 7 segments la longueur totale de la butée pendant que celle-ci se déplace doucement, en s'éloignant de la lame des Cisailles, afin d'atteindre sa cote maximale de travail. Dès que la butée se situera sur la position indiquée, l'intermittence des écrans 7 segments disparaîtra, en montrant la valeur de la longueur de parcours de la butée.

De même, le message suivant apparaît sur l'écran, en montrant la mémoire de butée actuelle, le compteur de coupes associé à cette mémoire et la position de la butée correspondante à la mémoire visualisée.

M00 COMPT:0000

BUTEE= 100.0 mm

Figure 3. Information sur la mémoire de la butée 0

En plus de l'information qui apparaît sur la Figure précédente, sur la ligne supérieure de l'écran graphique LCD, vous pouvez distinguer le mode d'opération des cisailles, intercalé de façon intermittente avec la mémoire de butée actuelle et son compteur.

Ce mode permet de réaliser les coupes avec les Cisailles sur mode automatique et manuel. Par conséquent, dépendant du mode d'opération actuellement sélectionné, vous verrez apparaître sur l'écran le message de la Figure 4 ou celui de la Figure 5, intercalé avec celui de la Figure 3.

MANUEL

BUTEE= 100.0 mm

Figure 4. Information de la machine en mode manuel

AUTOMATIQUE

BUTEE= 100.0 mm

Figure 5. . Information de la machine en mode automatique

Si l'alimentation de la machine n'est pas terminée, vous visualiserez directement sur l'écran graphique LCD, l'information présente sur la Figure 3, puisque dans ce cas il n'est pas nécessaire que la butée revienne sur la position de point de départ, par défaut. De même, vous pourrez visualiser sur les écrans 7 segments la position actuelle de la butée des Cisailles.

11. NAVIGATION À TRAVERS LES MÉMOIRES DE LA BUTÉE

Il existe 10 mémoires de butée prédéfinies, toutes celles-ci avec le compteur de coupe à zéro et la position de la butée augmentée uniformément avec des intervalles de 10 mm.

Pour naviguer à travers les différentes mémoires, il suffit d'appuyer sur les **Touches de Navigation**, avec la sérigraphie suivante :

À chaque pulsation de ces touches, l'information correspondante à la mémoire de butée actuelle, apparaîtra sur l'écran.

Pour trouver plus rapidement, la mémoire désirée, veuillez maintenir la **Touche de navigation** appuyée pendant plus de 1,5 secondes. En gardant la touche appuyée, toutes les 0,25 secondes, vous passerez à la mémoire suivante.

Un exemple de mémoire de butée:

M6 COMPT : 0000

BUTEE = 70.0 mm

Figure 6. Information de la mémoire de butée 6

12. POSITIONNEMENT DE LA BUTEE

D'après la Figure 6, pour que la butée se place sur la cote indiquée (70.0 mm), il suffit d'appuyer sur la **Touche Return**.

Ci-après, la butée commence le positionnement jusqu'à atteindre la cote spécifiée. Vous pouvez observer sa position, au fur et à mesure du déplacement, qui se reflète sur les écrans 7 segments. De cette façon vous connaissez en temps réel la situation de la butée de votre machine.

Ainsi, nous pouvons sélectionner la mémoire de la butée désirée entre les 10 possibilités et une fois visualisée sur l'écran, appuyez sur la **Touche Return** pour confirmer à la butée qu'elle doit se placer sur la cote qui apparaît sur l'écran.

12.1. Insertion de la cote désirée

Malgré les 10 mémoires de butée prédéfinies, il est très probable que vous ayez besoin de cotes intermédiaires qui n'apparaissent pas dans ces mémoires.

Pour introduire la cote désirée, il suffit d'introduire à l'aide du clavier numérique la nouvelle valeur pour le positionnement de la butée. Ci-après, appuyez sur la Touche Return pour confirmer, la butée se placera sur la nouvelle position introduite.

Un exemple des pas à suivre, avec une nouvelle cote de 443.2 mm :

M00 CONT : 0000
BUTEE= 10.0 mm

Figure 7. Information sur la mémoire de butée 0

En appuyant sur le premier chiffre (le 5 dans notre cas), le message de l'écran change au suivant :

M00 CONT : 0000
''''''''''''''''''''''''''' 5 mm

Figure 8. Insertion d'une nouvelle cote

Maintenant nous introduisons le deuxième chiffre (numéro 4), suivi du troisième (numéro 3), ceux-ci apparaissent sur l'écran :

M00 CONT : 0000
'''''''''''''''''''''''''43 mm

Figure 9. Insertion d'une nouvelle cote

M00 CONT : 0000
'''''''''''''''''''' 443 mm

Figure 10. Insertion d'une nouvelle cote

Ci-après, appuyez sur la **Touche** correspondante au Point Décimal, ce qui vous permet d'observer sur l'écran, ce qui suit :

M00 COMPT : 0000

''''''''''''''''' 443 . mm

Figure 11. Insertion d'une nouvelle cote

Finalement, nous introduisons le chiffre final (2, pour cet exemple), en obtenant ainsi la nouvelle cote, comme vous pouvez l'observer sur la Figure 12 :

M00 COMPT : 0000

'''''''''''''' 443 .2 mm

Figure 12. Insertion d'une nouvelle cote

Après avoir réalisé ces simples pas, nous appuyons sur la **Touche Return** pour confirmer la valeur introduite. Ci-après, et si la nouvelle cote introduite est inférieure à la longueur totale de la butée, vous pourrez observer sur l'écran graphique LCD l'information qui apparaît sur la Figure suivante :

POSITIONNEMENT

BUTEE= 443 .2 mm

Figure 13. Insertion d'une nouvelle cote

À cet instant, la butée s'active et se déplace en direction de la position indiquée, ce qui peut se voir sur les écrans 7 segments. Quand la butée atteint la cote désirée, elle s'arrête, et ceci se reflète sur les écrans 7 segments.

À partir de maintenant, avec la butée sous la nouvelle position, l'information qui apparaît sur l'écran graphique LCD est la suivante :

M00 COMPT : 0000

BUTEE= 443 .2 mm

Figure 14. Information de la mémoire de butée 0

MANUEL

BUTEE= 443 .2 mm

Figure 15. Information de la machine en mode manuel

12.2. Annuler l'insertion d'une cote

Si vous vous êtes trompé en introduisant la nouvelle cote, vous pouvez annuler l'opération en appuyant sur la **Touche Escape**.

MANUEL

BUTEE = 443 .2 mm

Figure 16. Insertion d'une nouvelle cote

En réalisant cette action, le mémoire de butée actuelle réapparaît sur l'écran, avec la valeur qu'elle présentait avant la modification à réaliser.

M00 COMPT : 0000
BUTEE = 10.0 mm

Figure 17. Information sur la mémoire de butée 0

12.3. Remarques à prendre en compte
Par sécurité, il est impossible d'introduire une cote supérieure à la longueur totale effective de la butée. La raison est qu'il résulte impossible de situer la butée au-delà des limites physiques qu'elle présente.

C'est pourquoi, si la longueur totale effective de la butée est de 500.0 mm, bien que sur l'écran nous puissions introduire une valeur supérieure, comme 550.0 mm, en appuyant sur la **Touche Return** pour confirmer la nouvelle cote, nous reverrons la mémoire de la butée actuelle avec la valeur qu'elle présentait préalablement à notre modification.

M00 COMPT : 0000
BUTEE= 50.0 mm

Figure 18. Information de la mémoire de butée 0

M00 CONT : 0000
"""""""""""" 550 .0 mm

Figure 19. Changement de la cote de la mémoire de butée 0

En appuyant sur la **Touche Return** pour confirmer, et comme la cote introduite est supérieure à la longueur totale de la butée (500.0 mm), la butée ne bougera pas et sur l'écran vous reverrez le message de la Figure 18:

M00 COMPT : 0000
BUTEE= 50.0 mm

Figure 20. Information de la mémoire de butée 0

13. MODE D'OPÉRATION DES CISAILLES

Comme nous l'avons déjà dit antérieurement, les Cisailles disposent de deux modes d'opération pour réaliser les coupes. Ces opérations sont Manuelles ou Automatiques.

Dans les mémoires de butée, le mode d'opération des Cisailles est Manuel. Ce mode d'opération est le même pour les 10 mémoires de butée à votre disposition et si vous le désirez, vous pouvez le changer. Pour changer le mode d'opération des Cisailles, il vous suffit de suivre, les pas détaillés ci-après :

Si vous désirez travailler sur mode Automatique, appuyez sur la **Touche AUTO**. Ci-après, vous observerez l'élévation de la lame des cisailles, jusqu'à la position de repos supérieure.

Si au contraire, vous désirez travailler sur mode Manuel, il vous suffit d'appuyer sur la **Touche MANUEL**. Dans ce cas, contrairement au précédent, la lame des Cisailles reste immobile.

13.1. Opération sur mode Manuel

Si vous désirez réaliser les coupes avec les cisailles en mode Manuel, veuillez suivre l'information montrée sur les Figures suivantes :

M01 COMPT : 0000
BUTEE = 330.0 mm

Figure 21. Information de la mémoire de butée 1

M00 COMPT : 0000
BUTEE= 330.0 mm

Figure 22. . Information des Cisailles mode manuel

Une fois que vous aurez placé la plaque à découper, veuillez appuyer sur la pédale pour que la lame de la machine puisse descendre. Sur mode Manuel, la lame descendra pendant que vous appuierez sur la pédale, ainsi si vous la lâchez, la lame inversera le mouvement et commencera à s'élever jusqu'à atteindre la position de repos supérieure.

Sachant ce principe de fonctionnement, si vous désirez couper la plaque, il vous suffira d'appuyer sur la pédale jusqu'à ce que la lame se place sur la position inférieure de son parcours vertical. Une fois que la lame arrivera en bas (elle aura donc coupé la plaque), elle ne s'élèvera pas tant que vous appuierez sur la pédale. Si vous lâchez la pédale, la lame des cisailles commencera à s'élever verticalement jusqu'à atteindre la position de repos supérieure.

Sachez, également, que si vous appuyez sur la pédale pendant que la lame s'élève, la lame invertira son mouvement, et redescendra.

D'autre part, vous devez savoir que, chaque fois que vous appuierez sur la pédale pour réaliser une coupe, le compteur de coupes associé à la mémoire de la butée augmentera automatiquement. Vous pouvez l'apprécier sur la Figure suivante :

M00 COMPT : 0000
BUTEE= 330.0 mm

Figure 23. Le compteur de la mémoire de butée 1 a augmenté

Par conséquent, si, pour réaliser une coupe, vous appuyez plusieurs fois sur la pédale, le compteur de coupes augmentera le même nombre de fois, et les Cisailles donnent pour acquis que toutes ces coupes ont été réalisées. Ce fonctionnement se base sur le besoin de comptabiliser le nombre de fois que l'on a appuyé sur la pédale, car, à plusieurs occasions, les Cisailles sont louées à des tiers personnes pour qu'elles puissent réaliser des coupes de plaque et le tarif est stipulé en fonction du nombre de coupes réalisées. De cette façon, la personne qui utilise les Cisailles le fait plus rationnellement, car, plus elle appuiera sur la pédale pour réaliser le même nombre de coupes de plaques, plus la quantité d'argent à payer à son propriétaire sera élevée.

Si vous désirez réaliser plus de coupes avec la même mémoire de butée, il vous suffit de suivre les pas détaillés dans cet alinéa. Si vous désirez réaliser des coupes avec des mesures différentes, veuillez suivre les pas décrits dans l'alinéa 5.1. Insertion de la cote désirée et ci-après, veuillez exécuter les pas de cette section

13.2. Opération sur mode Automatique

Le mode d'opération Automatique s'utilise normalement lorsqu'on désire réaliser plusieurs coupes de plaque avec la même cote, puisqu'il permet de réaliser ces manoeuvres en une seule action, la pulsation de la pédale de contrôle de la lame des Cisailles.

Pour une meilleure compréhension, veuillez procéder d'après l'exemple suivant :

M02 COMPT : 0000
BUTEE= 56 mm

Figure 24. Information de la mémoire de butée 2

AUTOMATIQUE
BUTEE = 56 mm

Figure 25. Information des Cisailles mode automatique

D'après l'information des deux Figures que l'écran graphique LCD vous montre, veuillez introduire la plaque que vous désirez couper. Quand ce pas aura été réalisé, appuyez sur la pédale de contrôle de telle sorte que la lame descendra sur la plaque et réalisera la coupe. Dans ce cas, vous pouvez appuyer et lâcher la pédale, le compteur de coupes de l'actuelle mémoire de butée augmentera d'une seule unité, et le cycle de coupe se réalisera entièrement. C'est-à-dire que la lame descendra jusqu'à la position verticale inférieure en coupant ainsi la plaque. Ci-après, la lame remontera automatiquement à la position de repos supérieure, en gardant cette position jusqu'à ce que vous appuierez de nouveau sur la pédale.

En utilisant ce fonctionnement pour réaliser plusieurs coupes sur la même cote, il vous suffit d'appuyer sur la pédale et de la garder dans cet état. Si vous le réalisez de cette façon, les coupes se feront en exécution séquentielle et il vous suffira d'introduire la plaque que vous désirez couper.

En travaillant selon la description, en mode Automatique, le compteur de coupes augmentera aussi d'une seule unité chaque fois que vous appuierez sur la pédale ou, si vous la maintenez appuyée, chaque fois que la lame des Cisailles arrivera au niveau supérieur.

M02 COMPT : 0013
BUTEE= 56.0 mm

Figure 26. Le compteur de la mémoire de butée 2 a augmenté

14. EFFACER LE COMPTEUR DE COUPES

Une autre option intéressante des Cisailles est la possibilité d'effacer le compteur de coupes des différentes mémoires de butée. Par conséquent, si vous désirez effacer ce compteur, suivez attentivement l'explication suivante.

Premièrement, placez-vous, à l'aide des **Touches de Navigation** sur la mémoire de butée du compteur de coupes que vous désirez éliminer. Par exemple, cherchez la mémoire numéro 2, qui présente l'information suivante :

M02 COMPT : 0013
BUTEE= 56.0 mm

Figure 27. Information de la mémoire de butée 2

Comme vous pouvez l'observer, le compteur de la mémoire de butée 2 informe que 13 coupes ont été réalisées. Pour éliminer ce compteur, il vous suffit d'appuyer sur la **Touche CNT**.

Si vous le faites, vous verrez apparaître sur l'écran un message avec l'information suivante :

EFFACER
LE COMPTEUR ?

Figure 28. Écran d'accès pour effacer le compteur de coupes

Maintenant, si vous appuyez sur la **Touche Return**, vous confirmerez que vous désirez effacer le compteur actuel : vous l'effacerez et vous retournerez sur la mémoire de butée actuelle, mais avec le compteur mis à 0.

M02 COMPT : 0000
BUTEE= 56.0 mm

Figure 29. Information de la mémoire de butée 2 avec le compteur effacé

Si par contre, quand le message de la Figure 28, se trouve sur l'écran, vous appuyez sur la **Touche Escape**, vous retournerez également sur la mémoire de butée actuelle mais sans avoir effacer le compteur.

M02 COMPT : 0013
BUTEE= 56.0 mm

Figure 30. Information sur la mémoire de butée 2 après avoir annulé l'action d'effacer le compteur

Par conséquent, chaque fois que vous désirerez effacer le compteur de l'actuelle mémoire, il vous suffira de suivre les pas décrits dans cet alinéa.

15. CORRIGER LA BUTÉE

L'option de corriger la butée des Cisailles est conçue pour vous permettre de réaliser correctement le réglage du positionnement de la butée.

Pour réaliser cette opération, et seulement si vous vous trouvez sur n'importe quelles des 10 mémoires de butée, il vous suffit d'appuyer sur la **Touche Corriger**. Ci-après, il apparaît sur l'écran graphique LCD, l'information détaillée sur la Figure suivante :

INTRODUIRE PASSWORD
.. ..

Figure 31. Écran de contrôle d'accès pour la correction de la butée des Cisailles

Sur ce point, pour avoir accès à la correction de la butée, vous devez introduire le mot de passe 44223311 et appuyez sur la **Touche Return.**

.

Si vous n'avez pas introduit le mot de passe correct, en appuyant sur la **Touche Return**, le résultat sera le même que celui qui se produit si vous appuyez sur la **Touche Escape**. C'est-à-dire que vous retournerez immédiatement sur la mémoire de la butée où vous vous trouviez avant d'appuyer la sur Touche pour **Corriger la butée des Cisailles**.

Si vous avez introduit correctement le mot de passe que nous vous avons indiqué, vous pourrez observer, sur l'écran graphique LCD, le message ci-après, et c'est à ce moment que la butée s'activera en cherchant la cote indiquée :

POSITIONNEMENT

BUTEE A 100 mm

Figure 32. Information sur le positionnement de la butée pour la correction

Ainsi, la butée se déplacera pour se placer sur la cote 100.0 mm (cote de correction), sa position actuelle peut se voir sur les écrans 7 segments. Quand la butée aura atteint la cote, et le message ci-après apparaîtra sur l'écran :

POSITIONNEMENT

BUTEE A 100 mm

Figure 33. Écran pour introduire la correction de la butée

D'après la Figure précédente, et à l'aide d'un instrument de mesure précis, vous devez vérifier si la butée se trouve vraiment sur la cote 100.0 mm. Si c'est le cas, il vous suffira d'appuyer sur la **Touche Return** pour confirmer la correction.

Si la cote actuelle de la butée diffère de 100.0 mm, il vous suffira d'introduire, à l'aide du clavier, la cote que vous avez introduite et appuyer sur la **Touche Return** pour confirmer la correction.

En réalisant cette action, la machine se réactivera, en suivant le processus décrit dans l'alinéa 2.Alimentation des cisailles C_3006.

Une fois cette opération terminée, si vous désirez vérifier à nouveau la précision de la Butée, veuillez suivre les pas jusqu'à présent décrits dans cet alinéa.

D'autre part, si, au moment de voir le message de la Figure 33 vous appuyez sur la **Touche Escape**, vous retournerez sur la mémoire de butée où vous vous trouviez avant de réaliser la correction de la butée des Cisailles.

16. MENUS DES BLOCS

En plus des 10 mémoires de butée déjà citées, les Cisailles C-3006 possèdent 50 blocs de mémoire. Chacun de ces blocs peut avoir un maximum de 10 cellules, et chacune de ces cellules peut emmagasiner une cote de coupe pour la butée.

Par défaut, les blocs ne contiennent pas de cellule, ainsi vous devrez les créer d'après vos besoins. Ceci est du à la grande diversité de combinaisons qui peuvent être requises pour les cotes de coupe. C'est pourquoi, quand vous travaillerez avec les blocs, il sera plus pratique de les créer selon vos nécessités, au lieu d'avoir des blocs déjà créés qui ne s'adaptent pas à vos besoins et que, tôt ou tard, vous devrez modifier.

En conclusion, et pour concrétiser, vous devez voir les blocs comme un ensemble de mémoires de butée qui se trouvent regroupées entre elles et qui vous permettent, une fois créés, de réaliser différentes coupes d'une plaque sans avoir à introduire après chaque coupe, une nouvelle cote de travail pour la butée.
Maintenant que vous connaissez l'utilité et la composition essentielle des blocs de mémoires, suivez attentivement l'explication suivante où nous détaillons de façon concise, comment y accéder et travailler.

Placez-vous sur n'importe quelles des 10 mémoires de butée à votre disposition, afin d'obtenir, sur l'écran graphique LCD, un message comme sur la Figure suivante :

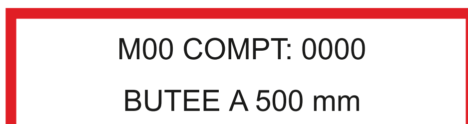


Figure 34. Information de la mémoire de butée 0

Ci-après, appuyez sur la **Touche Menu** et vous observerez que l'information qui apparaît sur l'écran, change de celle de la Figure précédente, à celle-ci :



Figure 35. Écran d'accès au menu pour le travail avec des blocs

Ce qui s'observe maintenant sur l'écran graphique LCD est, évidemment, l'écran pour accéder au menu de travail avec des blocs. Cependant, si, au lieu d'appuyer sur la **Touche Return**, vous appuyez sur n'importe quelles des **Touches de Navigation**, vous observerez la possibilité de changer entre le menu pour opérer avec des blocs déjà montré, le menu pour éditer les blocs qui s'observe ci-après :



Figure 36. Écran d'accès au menu pour éditer des blocs

et un troisième menu qui s'utilise, comme nous le décrirons plus tard, afin que vous puissiez réaliser le réglage des lames des cisailles.

De cette façon si simple, vous pouvez accéder et naviguer à travers les deux menus des blocs des Cisailles.

Ainsi, et afin que vous puissiez vous familiariser avec les deux menus, nous vous suggérons de suivre attentivement les remarques suivantes, afin et à effet de comprendre leur usage.
Pour finir, sachez que si vous désirez retourner sur la mémoire de butée, où vous vous trouviez avant d'accéder aux menus des blocs, il vous suffira d'appuyer sur la **Touche Escape**.

16.1. Menu pour l'Édition de Blocs

Ce menu s'utilise pour éditer les différents blocs des Cisailles C 3006, c'est-à-dire il vous permet de créer les cellules et d'y introduire les différentes positions de la butée pour réaliser une série de coupes successives, ainsi que pour définir leur mode d'opération, Manuel ou Automatique.

16.2. Sélection du Bloc

D'après l'information de la Figure 36, si vous appuyez sur la **Touche Return**, vous pourrez accéder au menu d'édition de blocs. L'écran qui apparaît après avoir accédé à ce menu est le suivant :



Figure 37. Détail de l'écran initial du menu d'édition de blocs

Sur cet écran, vous pouvez réaliser la sélection du bloc que vous désirez éditer, d'entre 50 qui se trouvent disponibles, en appuyant sur les touches du clavier sérigraphies avec des flèches :

À chaque pulsation de ces touches, le bloc sélectionné apparaîtra sur l'écran. Pour trouver plus rapidement le bloc désiré, il faut maintenir la **Touche** appuyée pendant plus de 1,5 secondes. En appuyant sur la touche, toutes les 0,25 secondes, vous passerez au bloc suivant ou précédent.

Une fois que vous aurez sélectionné le bloc à éditer, vous devez appuyer sur la Touche Return. Ci-après, l'information de ce bloc apparaîtra sur l'Écran graphique LCD.

Par défaut, les 50 blocs existants disposent d'un compteur de coupe mis à zéro, mode Automatique et aucune cellule n'est définie.

Pour faciliter la compréhension de l'édition des blocs, nous vous suggérons de suivre attentivement l'exemple suivant :

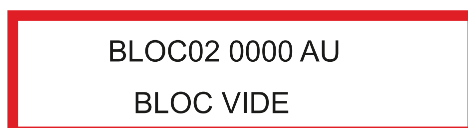


Figure 38. Information sur l'édition du bloc 2

Sur la ligne supérieure de l'écran précédent, vous pouvez observer le numéro du bloc édité. A votre droite, vous trouverez le compteur de coupes, mis à 0 par défaut, et ci-après, le mode d'opérer du bloc apparaîtra (AU = Automatique ou MA = Manuel). La ligne inférieure, vous indique qu'il n'existe aucune cellule définie. Dans le cas contraire c'est-à-dire s'il existe une cellule définie dans le bloc édité, la ligne inférieure du LCD signalera la première cellule.

16.3. Définition du Mode d'Opération

D'après les remarques de l'alinéa 6. Mode d'opération des Cisailles, il existe deux modes d'opérer qui peuvent s'appliquer à la réalisation de différentes opérations de coupe. Ces modes s'utilisent pour la simple opération des mémoires de butée, et ont également leur fonction dans les blocs de mémoires.

Quand l'utilisateur appuie sur la pédale pour réaliser des coupes de plaque, les deux présentent des différences de fonctionnement. De plus, en travaillant avec des blocs, l'exécution des différentes opérations présente (pour le mode Automatique) certaines différences quant à la façon de le faire avec les mémoires de butée.

Pour éclaircir tous vos doutes au sujet des deux modes d'opération, veuillez suivre attentivement l'information suivante :

Mode d'opération Manuel : La lame des Cisailles descend tandis que vous appuyez sur la pédale de contrôle. Après l'avoir lâchée, la lame s'arrête. Si vous appuyez sur la pédale, une fois que la lame aura atteint la position inférieure et la butée se placera sur la nouvelle cote de coupe, la lame restera dans cette position en attendant que vous lâchiez la pédale qui contrôle son mouvement. Après l'avoir fait, elle s'élèvera jusqu'à la position de repos supérieure. De plus, si vous appuyez sur la pédale, pendant l'élévation de la lame, celle-ci invertira son mouvement et redescendra de nouveau jusqu'à la position de coupe.

Mode d'opération Automatique : Pour que la lame des Cisailles puisse descendre et réaliser la coupe de la plaque, vous devrez appuyer et lâcher la pédale, car si vous ne la lâchez pas, la lame restera immobile. Dès que la lame aura atteint le maximum de descente et réalisera la coupe de la plaque, la butée se placera sur la nouvelle cote de travail et la lame s'activera et s'élèvera (si vous n'appuyez pas sur la pédale) jusqu'à atteindre la position de repos supérieure. Si vous appuyez sur la pédale alors que la lame s'élève, celle-ci s'arrêtera, en attente de que vous lâchiez la pédale, c'est à ce moment que la lame redescendra pour réaliser une nouvelle coupe.

Maintenant que vous connaissez les particularités de chacun des modes d'opération des cisailles, vous devez apprendre à y introduire des échanges.

Comme il a été décrit dans l'alinéa précédent, les 50 blocs existants ont été prédéfinis pour leur fonctionnement sur mode Automatique, parce que c'est le plus utilisé pour travailler avec des ensembles de mémoires. Cependant, vous pouvez changer ce mode de fonctionnement et le passer au mode Manuel.

Pour le faire, c'est-à-dire pour réaliser des changements entre les deux modes disponibles d'opération, situez-vous sur un bloc et éditez-le. L'écran qui apparaîtra doit refléter une information similaire à la suivante :

BLOC02 0000 AU
BLOC VIDE

Figure 39. Information sur l'édition du bloc 2

Arrivés à ce point, appuyez sur les **Touches Manuel** et (ou) **Automatique** et, vous observerez la partie supérieure droite de l'écran graphique LCD, le mode d'opération se changeant selon la touche que vous appuierez.

16.4. Ajouter des Cellules

Pour ajouter une cellule au bloc édité, il suffit d'appuyer sur la **Touche +**. Il faut prendre en compte que la nouvelle cellule qui est ajoutée, se placera toujours ci-dessous la cellule actuelle et sous la position de butée par défaut de 100.0 mm. Si le bloc est vide, la cellule ajoutée sera la première du bloc.

BLOC02 0000 AU
CELLULE0 = 100.0 mm

Figure 40. Ajouter une cellule au bloc actuel

Vous pouvez répéter ces pas et ajouter de nouvelles cellules, tout en sachant qu'il existe une limite. Par conséquent, si vous essayez d'ajouter plus de 10 cellules, cette opération ne sera pas permise et un message d'erreur apparaîtra, durant 1 seconde, sur la ligne inférieure du LCD, comme celui de la figure ci-après. Une fois que le message d'erreur aura disparu, la ligne inférieure du LCD montrera, à nouveau, la cellule actuelle.

BLOC02 0000 AU
N. Max de Cellules

Figure 41. Tentative d'introduire plus de 10 cellules par bloc

16.5 Éliminer des Cellules

Pour éliminer une cellule du bloc édité, il suffit d'appuyer sur la **Touche -**. Il faut prendre en compte que la cellule éliminée est celle qui se visualise sur la ligne inférieure du LCD, en déplaçant automatiquement les cellules suivantes à celle qui a été éliminée.

Si vous éliminez une cellule quand le bloc est vide, cette opération n'est pas permise et un message d'erreur apparaîtra sur la ligne inférieure du LCD, comme celui de la figure suivante, pendant 1 seconde. Quand le message d'erreur aura disparu, la ligne inférieure du LCD montrera à nouveau le bloc vide.

BLOC02 0000 AU
N. Max de Cellules

Figure 42. Tentative d'effacer des cellules avec le bloc vide

16.6. Édition des Cellules

En ajoutant des cellules, celles-ci sont déjà prédéfinies et place la butée à 100.0 mm. Probablement, vous ayez besoin de cotes intermédiaires qui ne sont pas reflétées dans ces mémoires.

Ainsi, pour introduire la cote désirée, il suffit d'insérer, à l'aide du clavier numérique, la nouvelle valeur pour le positionnement de la butée. Une fois que vous aurez introduit la valeur désirée, veuillez appuyer sur la **Touche Return** pour confirmer la nouvelle position.

Voyons un exemple des pas à suivre, avec une nouvelle cote de 443.2 mm :

BLOC02 0000 AU
Cellule9 = 100.0 mm

Figure 43. Édition du bloc de mémoire 2

En appuyant sur le premier chiffre (5, dans ce cas), le message de l'écran change :

BLOC02 0000 AU
...................5 mm

Figure 44. Insertion d'une nouvelle cote

Ci-après, introduisez le deuxième chiffre (numéro 4), suivi du troisième (numéro 3), ceux-ci apparaissent sur l'écran :

BLOC02 0000 AU
...................54 mm

Figure 45. Insertion d'une nouvelle cote

BLOC02 0000 AU
...................443 mm

Figure 46. Insertion d'une nouvelle cote

Ci-après, appuyez sur la **Touche du Point Décimal**, vous pourrez alors observer sur l'écran :

BLOC02 0000 AU
...................443 mm

Figure 47. Insertion d'une nouvelle cote

Finalement, introduisez le chiffre final (2, dans cet exemple), en obtenant la nouvelle cote, comme sur la FigurE 48:

BLOC02 0000 AU
...................443 mm

Figure 48. Insertion d'une nouvelle cote

Après avoir réalisé ces simples pas, appuyez sur la **Touche Return** pour confirmer la valeur introduite. Ci-après, et seulement si la nouvelle cote introduite est inférieure à la longueur totale de la butée, vous pourrez observer sur l'écran graphique LCD, l'information qui apparaît sur la Figure suivante :

BLOC02 0000 AU
CELLULE9 = 443.2 mm

Figure 49. Détail du bloc 2 avec la nouvelle cote de la cellule 9

Vous pouvez annuler à tout moment, la nouvelle cote introduite, il vous suffit d'appuyer sur la **Touche Escape**. Ci-après, vous pourrez observer, sur l'écran, le bloc et la cellule où vous vous trouviez avant de décider d'introduire une nouvelle cote.

16.7 Effacer le Compteur de Coupes

Une autre option intéressante des Cisailles est la possibilité d'effacer le compteur de coupes des différents blocs. Dans ce cas, sachez que ce compteur représente le nombre de fois qu'un bloc déterminé s'est complété. C'est-à-dire, il ne montre pas le nombre de coupes quant à quantité de coupes réalisées sur la plaque, il le fait en fonction des blocs complets qui ont été réalisés.

Sachant cette particularité et nous basant sur l'action qui donne le nom à cet alinéa, si vous désirez effacer ce compteur suivez attentivement l'explication suivante.

Tout d'abord, placez-vous sur mode édition du bloc dont vous désirez éliminer le compteur de coupes. Par exemple, localisez le bloc numéro 2, qui montre l'information suivante :

BLOC02 0001 AU
...................100 mm

Figure 50. Information du bloc de mémoire 2

Vous pouvez observer le compteur du bloc de la mémoire 2 qui informe que celui-ci a été complété 1 seule fois. Pour éliminer ce compteur, il vous suffit d'appuyer sur la **Touche CNT**.

Si vous le faites, vous verrez apparaître sur l'écran, un message avec l'information suivante :

EFFACER
LE COMPTEUR ?

Figure 51. Écran d'accès pour effacer le compteur de coupes

Si vous appuyez sur la **Touche Return**, vous confirmerez l'action d'effacer le compteur actuel, vous l'effacerez, vous retournerez au bloc et cellule actuels mais avec le compteur mis à 0.

BLOC02 0000 AU
CELLULE0 = 100.0 mm

Figure 52. Information du bloc de mémoire 2 avec le compteur déjà effacé

Si au contraire, quand vous verrez sur l'écran, le message de la Figure 51, vous appuyez sur la **Touche Escape**, vous retournerez aussi au bloc et cellule actuels, mais sans avoir effacer le compteur.

BLOC02 0000 AU
CELLULE0 = 100.0 mm

Figure 53. Information du bloc de mémoire 2 après avoir annuler l'action d'effacer le compteur

Ainsi, chaque fois que vous désirerez effacer le compteur du bloc de la mémoire actuelle, il vous suffira de suivre les pas décrits dans cet alinéa.

17. MENU POUR TRAVAILLER AVEC DES BLOCS

Ce menu vous permet de réaliser des séries de coupes préalablement définies moyennant l'édition des différents blocs existants. Comme nous l'avons déjà dit, comme chaque bloc possède maximum 10 cellules, la série de coupes a également une capacité maximale de 10 coupes successives. Il faut aussi prendre en compte que le mode d'opération (Manuel ou Automatique) est le même pour toutes les cellules d'un même bloc.

17.1. Sélection du Bloc

Quand vous accéder au menu d'opération avec des blocs, il apparaît l'écran suivant :



Figure 54. Détail de l'écran initial du menu pour travailler avec des blocs

Sur cet écran vous pouvez sélectionner le bloc de travail, en appuyant sur les touches du clavier avec la sérigraphie de flèches :

À chaque pulsation de ces touches, le bloc sélectionné apparaît sur l'écran. Pour trouver plus rapidement le bloc désiré, il suffit de maintenir la **Touche** appuyée pendant plus de 1,5 secondes. En maintenant la touche appuyée, toutes les 0,25 secondes vous passerez au bloc suivant ou précédent.

Une fois que vous aurez sélectionné le bloc désiré, appuyez sur la **Touche Return**, et le travail avec ce bloc débutera. Si le bloc sélectionné n'a pas de cellules définies, il apparaîtra sur l'écran graphique LCD, un message d'erreur durant 1 seconde, en indiquant que le bloc est vide.

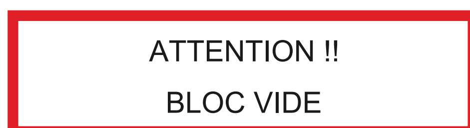


Figure 55 Tentative de travailler avec un bloc sans cellules définies

Quand le message d'erreur aura disparu, le menu réapparaîtra pour sélectionner le bloc avec lequel vous désirez travailler.

17.2 Travail avec un Bloc

Quand vous commencerez à travailler avec un bloc, les Cisailles C 3006 place la butée sur la position correspondante à la valeur de la première cellule de ce bloc. Pendant ce processus, vous observerez le message de positionnement suivant sur l'écran graphique LCD.



Figure 56. Positionnement de la butée

À savoir : la valeur de position qui apparaît sur la ligne inférieure variera pour chaque cas, en dépendant de la position où l'on cherche à placer la butée.

Une fois que vous aurez placé la butée, l'information de la première cellule du bloc de travail apparaîtra. Voir exemple sur la figure suivante :

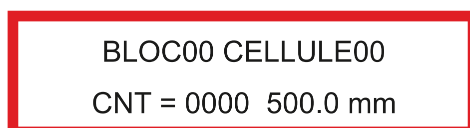


Figure 57. Information sur le bloc et la cellule de travail

Comme vous pouvez l'observer, sur la ligne supérieure le bloc et la cellule de travail y apparaissent en vous indiquant sur la partie inférieure de l'écran graphique LCD, le compteur de coupes du bloc et la position de la butée de la cellule actuelle. Le mode d'opération du bloc (Manuel ou Automatique) apparaîtra de façon intermittente sur la partie supérieure du LCD.

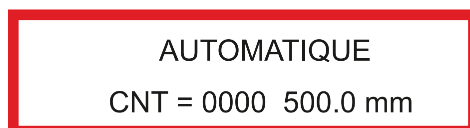


Figure 58. Détail du mode d'opération du bloc de travail

À ce moment, il ne vous reste plus qu'à réaliser la coupe, le mode de fonctionnement qui changera en fonction du mode d'opération (Manuel ou Automatique).

Important de prendre en compte, indépendamment du mode d'opération (Manuel ou Automatique), tant que la lame complètera le mouvement de descente, le positionnement de la butée se réalisera sur la cote indiquée par la cellule suivante, sans que la lame ne réalise le mouvement d'élévation. Celle-ci s'élèvera quand la butée aura atteint la position de travail correcte.

Quand les Cisailles C 3006 atteindront la position de coupe inférieure (après avoir réalisé la descente correspondante à la dernière coupe), un indicateur acoustique s'activera durant une seconde pour prévenir de la fin du bloc. À ce moment, le compteur de coupes du bloc augmentera également, et la butée se placera à nouveau sur la première cellule du bloc.

18. RÉGLAGE DES LAMES DES CISAILLES C3006

Chaque fois que vous vous placerez sur n'importe quelles des 10 mémoires prédéfinies de butée, vous pouvez accéder au menu de Réglage des Lames. Pour se faire, il vous suffit d'appuyer sur la **Touche Menu**. Si vous le faites, vous verrez apparaître sur l'écran le message suivant :



Figure 59. Écran d'accès au menu pour travailler avec des blocs

Maintenant, à l'aide des **Touches de Navigation**, placez-vous sur l'option qui apparaît sur la figure suivante :



Figure 60. Écran d'accès au menu pour ajuster les lames

Avec cette information, appuyez sur la **Touche Return** et vous entrerez dans le menu pour le réglage des lames, le message suivant apparaîtra sur l'écran :



Figure 61. Écran d'information de réglage des lames

Pour réaliser le réglage des lames des Cisailles, il vous suffit d'appuyer sur la pédale pour que le tranchant descende. Si vous lâchez la pédale tandis que la lame descend, celle-ci s'arrêtera. Vous pouvez continuer le réglage en appuyant à nouveau sur la pédale.

Sachez qu'une fois que la lame aura atteint la position inférieure de repos, même si vous appuyez sur la pédale, la lame ne descendra plus. De même, tandis que vous appuierez sur la pédale, vous ne pourrez pas non plus, faire que la lame se place sur la position de repos supérieure. Pour cela, tant que vous n'appuierez pas sur la pédale, appuyez sur la **Touche Return** ou la **Touche ESC**.

En appuyant sur la **Touche Return**, vous déplacerez la lame en sens ascendant jusqu'à atteindre la position de repos supérieure, et ceci, tant que vous n'appuierez pas sur la pédale. Si vous le faites, la lame redescendra tant que vous appuierez sur la pédale. Une fois que la lame aura atteint la position de repos supérieure, vous pouvez à nouveau vérifier le réglage des lames en répétant les pas antérieurement décrits.

Si au contraire, vous appuyez sur la **Touche ESC**, la lame réalisera le mouvement ascendant jusqu'à se placer sur la position de repos supérieure. Dans ce cas, vous pouvez essayez d'appuyer sur la pédale, puisque maintenant les actions ne sont pas prises en compte. De plus, quand la lame sera sur la position correcte, vous retournerez automatiquement sur la mémoire de butée prédéfinie où vous vous trouviez au moment préalable à l'accès au menu de réglage des lames.

19. MODE “STAND-BY” DE LA CISAILLE C 3006

Le StandBy se caractérise parce que la machine C 3006 est alimentée mais inactive. C'est-à-dire qu'elle se trouve en veille. De plus, dans cet état les écrans 7 segments sont désactivés et vous pourrez observer le message suivant :



Figure 62. Message de la machine en Standby

Pour avoir accès à cet état, il vous suffit d'appuyer sur la **Touche OFF** du clavier, et ceci, à tout moment, ainsi les écrans 7 segments se désactiveront, en apparaissant le message précédent avec le Rétro-éclairage du LCD désactivé.

Si vous désirez réactiver les Cisailles C 3006, il vous suffit d'appuyer sur la **Touche ON** et, automatiquement, vous visualiserez sur l'écran la mémoire de la butée actuelle, comme sur la figure suivante, sans devoir initialiser la butée.

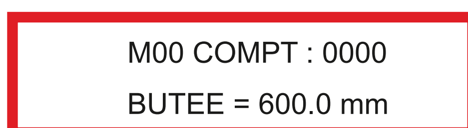


Figure 63. Information de la mémoire de butée 0

20. FONCTIONNEMENT INCORRECT

À tout moment, il pourra se produire un fonctionnement incorrect, ce qui implique l'arrêt de toute opération qui était réalisée à ce moment.

Les situations anomales se divisent en trois grands groupes, les Situations d'Urgence, les Situations de Blocage, et les Situations d'Erreur. Ci-après un détail des situations spécifiques qui mènent à chacun de ces trois grands groupes.

Situations d'Urgence :
Activation du Bouton d'Arrêt d'Urgence.
Interruption de la Barrière de Sûreté.

Situations de Blocage :
Blocage de la machine à l'aide de la clef de Blocage correspondante.

Situations d'Erreur :
Erreur à la fin du parcours Supérieur de la lame.
Erreur à la fin du parcours Inférieur de la lame.
Erreur de Lecture de l'Encodeur.

Ainsi, si l'une des situations antérieurement décrites se produisait, les Cisailles C 3006 passerait à avorter toute manoeuvre réalisée à ce moment, en désactivant les écrans 7 segments et apparaissant sur l'écran un message indiquant qu'une situation anomale s'est produite.

Pour des raisons de sécurité, la nouvelle activation des Cisailles n'est pas permise tant que la situation anomale ne sera pas éliminée. En cas de Situations d'Urgence ou de Blocage, on peut arranger cette situation anomale en rétablissant le Bouton d'Arrêt d'Urgence, que la Barrière de Sûreté ne s'interrompe plus ou que la machine puisse se débloquer à l'aide d'une clef, selon chaque cas. Une fois que vous aurez solutionné la situation anomale, la machine C 3006 se relance complètement et entre en mode StandBy (pour une activation postérieure voir l'alinéa 3. Activation des Cisailles C 3006).

S'il se produisait une Situation d'Erreur, afin d'éviter plus de dommages ou des situations dangereuses pour les utilisateurs, les Cisailles se bloquent, et il apparaît sur l'écran le message pertinent. Dans ce cas, la machine peut se débloquer uniquement si vous la débrancher de la tension de réseau, et en la connectant par la suite. Cependant, s'il se produisait une situation d'erreur, nous vous prions de ne pas hésiter à contacter le Service Technique afin de résoudre le problème le plus rapidement possible.

AVERTISSEMENTS

- Ne manipuler aucun composant avec la machine en marche.
- Ne pas utiliser la machine pour d'autres fonctions que celles qui ont été décrites sur le manuel.
- Utiliser des gants pour la manipulation des composants de la machine et pendant les processus de pliage.
- Utiliser des lunettes et des bottes de protection homologuées par la CE.
- Ne jamais travailler sans les protections de la machine.
- Ne pas utiliser d'outillage de coupe qui ne soit pas fourni par Nargesa.
- N'annuler aucune fonction de sécurité de la machine.
- NARGESA SL ne sera en aucun cas responsable des accidents produits par négligence de l'ouvrier, s'il n'avait pas pris compte des normes d'usage et de sécurité exposées dans le présent manuel.
- **Description du marquage des Cisailles :**
- Interdiction d'y poser les mains.
- Obligation d'usage de chaussures de sécurité.
- Obligation d'usage de gants de protection.

